



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

ДО
„Е.Миролио“ ЕАД
гр. Сливен, кв. Индустиален

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 технологично оборудване за „Е.Миролио“ ЕАД,
включващо:

- Инсталация за дигитално шамповане – 1 бр., състояща се от:
 - Линия за подготовка на платове за преносен печат с плот 2600/2400 мм
 - Машина за мастилено струен печат на дисперсни багрила върху хартиен носител за преносен печат чрез сублимация върху текстилни подложки
 - Машина за продължително декатиране под налягане
 - Линия за качествен контрол и цехов транспорт на печатани платове

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 технологично оборудване за „Е.Миролио“ ЕАД,
включващо:

- Инсталация за дигитално шамповане – 1 бр., състояща се от:
 - Линия за подготовка на платове за преносен печат с плот 2600/2400 мм
 - Машина за мастилено струен печат на дисперсни багрила върху хартиен носител за преносен печат чрез сублимация върху текстилни подложки
 - Машина за продължително декатиране под налягане
 - Линия за качествен контрол и цехов транспорт на печатани платове

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 „Е.Миролио“ ЕАД	Предложение на кандидата <i>Марка/модел/производител/технически характеристики</i>	Забележка
<p>Изисквания към изпълнението и качеството на стоките:</p> <p>Обособена позиция 1:</p> <p>ЛИНИЯ ЗА ПОДГОТОВКА НА ПЛАТОВЕ ЗА ПРЕНОСЕН ПЕЧАТ С ПЛОТ 2600/2400 ММ – 1 бр.</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Вход за линията от:</i> • <i>Големи ролки</i> • <i>Малки ролки с люлка</i> • <i>От плат, който е накатан на слоеве</i> <p>Основни работни органи и модули на линията:</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Единица за центриране на плата изработена от ролка, чиято повърхност е образувана от корона от движещи се релси.</i> • <i>Покритие на релсите - гумен профил, покриващ летвите, изработени с профил от стомана</i> • <i>Електро-пневматично движение на летвите</i> • <i>Фотоклетка за цялата височина</i> • <i>Задвижване със свободно колело</i> • <i>Разширителна група 360° cap.”I”</i> • <i>Група за разтваряне на кантовете на 360° със структура от боядисана въглеродна стомана, изработена с</i> 		

<p><i>една моторизирана двойка цилиндри от AISI 304 със спирала с профил "Т".</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Прилагането на плата да може да се регулира ръчно.</i> • <i>Обграждане с две фиксирани бариери дължина 900 мм</i> • <i>Опъваща спирачка от боядисана въглеродна стомана, при влизане във водача на плата, изградена от две бариери</i> • <i>1 брой устройство за подравняване на диагоналите – верева на тъканите платове:</i> • <i>Устройство за опъване – 3+2 – Двигатели А.С.</i> • <i>Автоматична система за коригиране на диагоналните отклонения и огъване за всякакъв вид плат, включително плетива и еластични тъкани</i> • <i>1 брой клатеща се рама с 3 свободни цилиндъра от AISI 304 с диаметър от 114 мм, за корекция на диагоналните отклонения, задвижвана от един мото редуктор</i> • <i>2 броя коригиращи извити цилиндъра с диаметър 120 мм</i> • <i>Ел. табло за контрол и управление.</i> • <i>Контролен панел и електромагнитни копчета</i> • <i>3 броя свободни ролки с диаметър от 114 мм, и с дебелина 3 мм от стомана AISI 304.</i> • <i>Електронен контрол за управление на коригиращите цилиндри</i> <p>Технически характеристики и детайли:</p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Плот 2400x2200</i> • <i>Ширина цилиндри: 2400 мм</i> • <i>Максимална ширина на плата: 2200 мм</i> • <i>Скорост 5÷80 м/мин.</i> <p><i>Минимална механична скорост 6 м/мин. Максимална механична скорост 60 м/мин.</i></p> <p><i>Допълнителни технически показатели, необходими за провеждане на оценката:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Действие на входящия модул – инсталацията трябва да може да приеме платове поне в един от трите варианта:</i> 		
--	--	--

<ul style="list-style-type: none"> ○ <i>Нагънато състояние от платформа;</i> ○ <i>Малки ролки;</i> ○ <i>Големи ролки;</i> ● Действие на отварящ модул: <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>Способност за разгъване и изправяне на ивите на платовете</i> ○ <i>Оптичен контрол на състоянието на ивите на плата.</i> ● Действие на опъващ модул: <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>Способност за напречно и надлъжно опъване на плата;</i> ○ <i>Поддържане на постоянно опъване на плата по цялата дължина ;</i> ○ <i>Сензорен контрол на опънатото състояние по цялата ширина на плата;</i> ○ <i>Серво – задвижване на носещата рама на контролирания плат.</i> ● Действие на модула за напречно и надлъжно изравняване и изправяне на плата (веревност): <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>Оптичен контрол по цялата ширина на плата</i> ○ <i>Независимо индивидуално управление по цялата ширина на плата за изправянето му</i> ● Действие на модула за извеждане на плата от модула за изправяне на веревността: <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>Поддържане на перпендикулярния строеж на плата;</i> ○ <i>Поддържане на ивите в разгънато състояние;</i> ○ <i>Поддържане на зададеното напречно и надлъжно опъване на плата.</i> ● Действие на навиващия модул: <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>Навиване на ролки с регулирана скорост в зависимост от диаметъра на навития плат;</i> ○ <i>Поддържане на постоянно напречно и надлъжно опъване на плата;</i> <p>Обособена позиция 2: МАШИНА ЗА МАСТИЛЕНО СТРУЕН ПЕЧАТ НА ДИСПЕРСНИ БАГРИЛА ВЪРХУ ХАРТИЕН НОСИТЕЛ ЗА</p>		
--	--	--

<p>ПРЕНОСЕН ПЕЧАТ ЧРЕЗ СУБЛИМАЦИЯ ВЪРХУ ТЕКСТИЛНИ ПОДЛОЖКИ – 1 бр.</p> <p>Основни работни органи и модули на машината:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Средство за развиване на хартиени ролки до диаметър 700 мм; • Средство за развиване снабдено с ултразвуков сензор в състояние да поддържа под контрол периферната скорост • Средство за развиване снабдено с подвижни цилиндри • 2 броя електростатични лоста за гарантиране прилепването на хартията към лентата преди зоната за печат • 1 брой електростатичен лост за гарантиране прилепването на хартията към лентата след зоната на печат; • Регулация във височина на количката за печат над лентата; • Предотвратяване на евентуални прегъвки на хартията чрез лазерни сензори, монтирани върху структурата на лентата и на количката за печат. • Вграден електрически шкаф; • Оперативен интерфейс с интерактивен дисплей за контрол на всички оперативни параметри на машината; • Система за измиване на печатната лента с управлявана четка и чистачки за почистване / сушене, за да се отстрани остатъчната вода. • Средство за навиване за хартиена ролка до диаметър 500 мм • Средство за центриране на изхода контролиран от сензори • Сушилня за линията с единствено преминаване • Затопляне на газ с включена горелка <p>Технически характеристики и детайли:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Брой редове инсталирани глави: 4 • Брой възможни за инсталиране редове: 4 • Брой глави: 32 • Брой възможни за инсталирани глави: 32 • Брой цветове: от 4 до 8 цвята 		
---	--	--

- Максимална височина на печат: 1800 мм
- Максимална височина плат: 1820 мм
- Ел. напрежение: 400V – III – 50HZ – 3PH
- Консумация на въздух под налягане: около 150 л/мин – 6 бар.
- Консумация вода: макс. консумация 100-400/л-ч.-2bar
- Инсталирана мощност: 40 kVA за печат и сушене

Допълнителни технически показатели, необходими за провеждане на оценката:

- Възможност за мастиленоструен печат на дисперсни багрила върху хартиени подложки с широк диапазон от площна маса – от 45 до 120 г/м²;
- Действие на входящия развиващ модул: Модулът трябва да може да приеме хартия от рула с диаметър не по-малък от 700 мм, като изпълнява следните функции:
 - Поддържане на постоянно зададеното повърхностно напрежение на хартията;
 - Сензорен контрол за центриране на хартията;
- Действие на изходящия навиващ модул: Модулът трябва да може да приеме хартия от рула с диаметър до 500 мм, като изпълнява следните функции:
 - Поддържане на постоянно зададеното повърхностно напрежение на хартията;
 - Сензорен контрол за центриране на хартията и постоянно напрежение в навитата ролка;
- Действие на допълнителен модул за поддръжка на печатните глави на машината:
 - Самостоятелна количка за съхраняване и измиване на

<p>печатните глави;</p> <p>Обособена позиция 3:</p> <p>МАШИНА ЗА ПРОДЪЛЖИТЕЛНО ДЕКАТИРАНЕ ПОД НАЛЯГАНЕ – 1 бр.</p> <p><i>Основни работни органи на машината за продължително декатиране под налягане:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Пейка за подаване със спирачка с лост, пързалка, цилиндър за захранване; • Част за декатиране с хромиран и полиран цилиндър за декатиране, с парно затопляне; • Вана за обработка на плата с пара под налягане; • Подплата за обработка с цилиндър за теглене и спиране; • Затоплен сектор за крайна обработка на плата; • Изход на транспортна лента и сектор за охлаждане; • Средство за сгъване с плоскост снабдена с антистатични лостове; • Средство за сгъване с гръб с променлив ход. <p><i>Спомагателни работни органи на машината е снабдена за трикотажни платове:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Центриране с напречни летви • Комбиниран вход за плетива и совалка • Група за пресоване • Видео наблюдение на процеса <p><i>Технически характеристики и детайли:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Полезна работна височина: 1800 мм • Ел. напрежение: 400V 50hZ, система на заземяване TN • Място за цилиндри: 2000 мм • Минимална/максимална механична скорост: 4-40 м/мин. • Диаметър цилиндър за декатиране: 1000 мм • Инсталирана мощност: 70 kw • Абсорбирана мощност: 30 kW/h • Захранване наситена пара: 7 bar • Консумация на пара: 600 кг/ч. • Захранване с компресирана пара: 7 bar • Консумация на компресиран въздух: 80 NI/H 		
--	--	--

<ul style="list-style-type: none"> • Шум – машина без аксесоари <85 DB(A) <p>Допълнителни технически показатели, необходими за провеждане на оценката:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Наличие на фотоклетка за установяване липсата на плат при входа на плата. • Цилиндърът за декатиране във вътрешността си да е снабден с тръба за улавяне и отстраняване на конденза от парата. • Цилиндърът за центриране на подплатата да е с обработена повърхност против корозия. Наличие на пневматично управление за накланяне на позицията на цилиндъра за да се поддържа автоматично центрирана подплатата. Наличие на сензори за спирането на машината в случай на прекомерно странично изместване на подплатата. • Опъващият цилиндър за подплатата да е с обработена повърхност против корозия. • Цилиндърът за изсушаване на подплатата да е с гумирана повърхност против корозия и да е снабден във вътрешността си с тръба за улавяне и отстраняване на конденза от парата. • Ваната за обработка на плата с пара под налягане да е изградена от неръждаема стомана във вътрешността, която е в контакт с парата. За да се избегне загубата на пара и да се осигури поддържане на налягането, по целия периметър на ваната да са предвидени подходящи уплътнения. Сензор да се грижи за установяването на стойността и да я поддържа постоянна. • Наличие на пакет „EXTRA POWER“, включващ <ul style="list-style-type: none"> – Двойка „мултипликатори“ с налягане във вътрешността на ваната за обработване на плата с пара под налягане. • ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА ЧАСТ да включва: <ul style="list-style-type: none"> • Табло за управление TOUCH SCREEN на борда на машината за 65.000 цвята, където могат да се 		
--	--	--

<p>настроят по рецепта следните параметри:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Скорост на машината – Пневматично опъване на подплата – Електронно опъване на подплата – Стойност на синхронизиране на скоростта между цилиндъра за декатиране и излизащата лента. – Налягане на парата във ваната – Налягане в цилиндър за декатиране – Процент мощност на лампите с инфрачервена светлина – Стойност на „мултипликатори“ на налягане (по желание) <ul style="list-style-type: none"> • Електронно табло ; <p>Обособена позиция 4:</p> <p>ЛИНИЯ ЗА КАЧЕСТВЕН КОНТРОЛ И ЦЕХОВ ТРАНСПОРТ НА ПЕЧАТАНИ ПЛАТОВЕ – 1 бр.</p> <p>Основни работни модули на линията:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 4 броя машини за контрол, замерване и навиване на щамповани платове с полезна ширина 2000 мм, със зареждане на платове на слоеве • 1 брой транспортна линия за 4 машини за контрол за прехвърляне на ролките до линията за движение на ролките и съществуващо пакетиране с въвеждане на 4 места за разтоварване на ролки в контейнери. <p>Основни производствени параметри на линията:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Максимално начално дневно производство: 30000 м/ден • Годишни работни дни: 340 дена / година • Дневни работни часове: 16 ч. • Максимална ширина на плата: 2000 мм • Площна маса на плата: 80÷1000 гр./мл. • Средна дължина на ролките: 60 м. • Влакнест състав на плата: памук, полиестер, вискоза, полиамид, ликра и други <p>Технически данни на машината за</p>		
---	--	--

<p>контрол, замерване и навиване на плата (4 броя)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Зареждане на плата: накатаване с неравномерен слой • Изход на инспектиран плат: пред оператор • Скорост машини: 0÷50 м/мин. • Минимален външен диаметър на хартиена тръба: 38 мм • Минимална ширина на плата: 1200 мм • Максимална ширина на плата: 2000 мм • Средна грешка на замерване: +/- 0,3÷0,5% • Референтна позиция за зареждане на плата: в центъра на машината • Нулева точка на замерване: навиваща количка (MPZ) • Технически данни неправилен слой: • <i>Максимална височина на неправилния слой: 1700 мм</i> • Технически данни малки ролки на навиване при изхода от машината: • <i>Минимален външен диаметър хартиена тръба (ØTC): 45 мм</i> • <i>Максимален диаметър малка ролка: 400 мм</i> • <i>Максимално тегло малка ролка: 50 кг.</i> • <i>Дял упражняване на навиването и разтоварване ролка: 905 мм</i> • <i>Посока на навиване: вътрешно (инспектирана вътрешна страна на ролка)</i> • <i>Референтна позиция за подравняване на канта – дясна страна машина (MRR)</i> • Технически данни на енергийни изисквания: <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>Инсталирана ел. мощност: 5÷8 KW</i> ○ <i>Инсталирана ел. мощност: 3x400Vac +/-10%,</i> ○ <i>Работно налягане на компресиран въздух: 6 bar</i> ○ <i>Максимална консумация на компресиран въздух: 50÷200 л/мин (на 6 bar)</i> <p>Технически данни на системата за задвижване на ролки:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Технически данни на ролки за 		
--	--	--

<p>задвижване</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Минимална ширина на плата (W): 1200 мм ○ Максимална ширина на плата (W MAX): 2000 мм ○ Минимален диаметър на ролка (Ø): 100 мм ○ Максимален диаметър на ролка (Ø): 400 мм. ○ Максимално тегло на ролката: 50 кг. <ul style="list-style-type: none"> • Технически данни на метални контейнери с размери (exf): 1800 x 950 мм <ul style="list-style-type: none"> ○ Максимална височина: 1150 мм • Технически данни на енергийни изисквания: <ul style="list-style-type: none"> ○ Инсталирана ел. мощност: 6÷8 KW ○ Инсталирана ел. мощност: 3x400Vac +/-10%, Hz+PE ○ Работно налягане на компресиран въздух: 6 bar ○ Максимална консумация на компресиран въздух: 100÷300 л/мин (на 6 bar) <p>Общи технически данни на машините:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Технически конструктивни данни на машината: <ul style="list-style-type: none"> ○ Тегло отделна базова машина: 1.500÷3.500 кг. ○ Средна работна температура електронни компоненти: 0÷50°C ○ Относителна влажност за електронни компоненти: 8÷80% ○ Без конденз <p>Машина за проверка, замерване и навиване на плата, съоръжения и устройства, които се предоставят:</p> <ul style="list-style-type: none"> • два моторизирани цилиндъра за зареждане на плата, обработено покритие с корк; • цилиндри за препращане от екстрударн алуминий • моторизирани цилиндри за препращане до плата за инспекция • плот за инспекция с двоен наклон: • горна част фиксирана на 40° спрямо хоризонталната линия • долна подвижна част от 65° до 90° спрямо хоризонталната линия 		
--	--	--

<ul style="list-style-type: none"> • <i>пускане и спиране на машината по време на нормалния ход с рампи</i> • <i>аварийно спиране със спиране на двигателите</i> • <i>автоматично синхронизиране на двигателите, за да се избегне опъването на плата</i> • <i>устройство за края на плата</i> • <i>ел. табло за управление и контрол</i> • <i>Зареждане на плат:</i> • <i>зареждане на плат от неправилен слой чрез моторизиран цилиндър</i> • <i>Обработка на плата:</i> <ul style="list-style-type: none"> - <i>група съставена от четири разширяващи цилиндъра от неръждаема стомана, с независимо задвижване, контролирано от инвертор</i> • <i>Замерване на плата:</i> • <i>Брояч на метрите</i> • <i>Encorder за замерване поставен в линия с цилиндъра за навиване.</i> • <i>Автоматично спиране на машината на предварително зададена дължина на плата.</i> <p><i>Зареждане на допълнителен плат-зареждане от малка ролка, развита по тангенциален контакт на два моторизирани цилиндъра.</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Устройства за замерване:</i> • <i>електронна везна с клетки за зареждане</i> • <i>оптичен постоянен автоматичен четец на ширината на плата</i> • <i>Средства за отрязване на плата:</i> • <i>напречен разрез на плата с ръчно управление с устройство с циркулярно острие, моторизирано и преносимо;</i> • <i>напречен разрез на плата с автоматично управление с устройство с циркулярно моторизирано острие;</i> • <i>Допълване инсталация за транспорт на ролките:</i> • <i>Устройство за прехвърляне на ролките;</i> • <i>Транспортиране по лента с модул за прехвърляне;</i> • <i>Модул за зареждане и прехвърляне на ролки;</i> • <i>Транспортиране по лента с модул за</i> 		
---	--	--

<p><i>разтоварване на ленти;</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • <i>Главно елтабло за захранване и контрол;</i> <p>Допълнителни технически показатели, необходими за провеждане на оценката:</p> <p>Машина за контрол, замерване и навиване:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Терминал за оператора с цветен „тъч скрийн“ предназначен за следните функции: <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>промяна параметрите на работа и работните цикли</i> ○ <i>диагностициране на машината в реално време</i> ○ <i>посочване на аномалии или повреди</i> ○ <i>програми за поставяне на параметри за машината (рецепти)</i> ○ <i>визуализация на замерването на плата, частични или общи размери</i> ○ <i>сериен интерфейс за продължителна комуникация на дължината на плата.</i> • Осветителната система на плота за контрол, включваща: <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>горно осветление на плота за контрол</i> ○ <i>осветление поставено вътре в долната част на плота за инспекция</i> • Системата за навиване на плата да включва: <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>група за навиване на плата по тангенциален контакт с два моторизирани цилиндъра, в предна позиция.</i> 		
<p>Изисквания към гаранционната и извънгаранционната поддръжка (ако е приложимо):</p> <p>Минимум 12 месеца от доставка на оборудване.</p>		
<p>Изисквания към документацията, съпровождаща изпълнението на предмета на процедурата (ако е приложимо):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Техническа документация към оборудването; - Гаранционни документи – карти, протоколи или др.; 		
<p>Изисквания към правата на собственост и</p>		

правата на ползване на интелектуални продукти (ако е приложимо). Неприложимо		
Изисквания за обучение на персонала на бенефициента за експлоатация: Неприложимо		
Подпомагащи дейности и условия от бенефициента (ако е приложимо). Неприложимо		
Други: Въвеждане в експлоатация на оборудването от екип от специалисти на доставчика/иците и извършване на необходимите тестове преди въвеждане в експлоатация		

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				

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)

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

¹ Не се посочва при извършване на периодични доставки.

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)