



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 2400 x 2000 мм с комбинирано изправяне хода на нишката
  - 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 2400 x 2000 мм с комбинирано изправяне хода на нишката
  - 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 \_\_\_\_\_  
ще ползваме/няма да ползваме  
подизпълнители.

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><b>ЛИНИЯ ЗА ПОДГОТОВКА НА ПЛАТОВЕ ЗА ПРЕНОСЕН ПЕЧАТ С ПЛОТ 2400 x 2000 MM С КОМБИНИРАНО ИЗПРАВЯНЕ ХОДА НА НИШКАТА</b></p> <p><b>Вход за линията от:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ От плат, който е накатан на слоеве</li> </ul> <p><b>Основни работни органи и модули на линията:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Единица за центриране на плата</li> <li>○ Фотоклетка за цялата височина</li> <li>○ Моторедуктор</li> <li>● Разширителна група 360°</li> <li>○ Група за разтваряне на кантовете на 360°, изработена с една моторизирана двойка цилиндри от AISI 304 със спирала</li> <li>● Система за изправяне на всякакъв вид отклонения в хода на нишката, при широка гама платове, с изключение на еластичните. Работи като упражнява едно опъване по посока на нишката чрез</li> </ul>		

<p>две колела носещи корона с щифтове, на които се закача ръба на плата, съставена от:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Водачи за движение на групата колела</li> <li>○ Моторизиран цилиндър за теглене покрит с гумена лента</li> <li>○ Подвижен цилиндър за компенсация на скоростта</li> <li>○ Регулируема група с два разширителни цилиндъра, на входа колела за поставяне на щифтове</li> <li>○ Устройство с двойна фотоклетка за автоматичен контрол на напречната позиция на колелата спрямо фирата на плата.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Автоматична система за коригиране на диагоналните и завити отклонения за всякакъв вид плат, включително плетива и еластични, съставена от: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 1 брой подвижна рама за корекция на диагоналните отклонения, задвижвана от мото редуктор</li> <li>○ 2 броя коригиращи извити цилиндъра</li> <li>○ Ел. табло за контрол и управление.</li> <li>○ Контролен панел</li> <li>○ свободни ролки от стомана AISI 304.</li> </ul> </li> <li>● Електронен контрол за управление на коригиращите цилиндри – мултипроцесорна система чрез изработване на сигнал с оптични глави, напречно разположени на плата и в състояние да определят хода на нишката, управлява коригиращите цилиндри и определя необходимата позиция за да се получи изправянето на нишката.</li> </ul> <p><b>Технически характеристики и детайли:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Плот 2400x2000</li> <li>● <i>Ширина цилиндри: 2400 мм</i></li> <li>● <i>Максимална ширина на плата: 2000 мм</i></li> <li>● □ Скорост 5÷80 м/мин.</li> <li>● Минимална механична скорост 5 м/мин.</li> <li>● Максимална механична скорост 80 м/мин.</li> </ul> <p>Допълнителни технически показатели, необходими за провеждане на оценката:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Действие на механичната система:</li> </ul>		
---	--	--

<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Способност за напречно опъване на плата</li> <li>○ Сензорен контрол по цялата ширина на плата</li> <li>○ Корекция на S-образните отклонения в основата на плата</li> <li>● Действие на оптичната система : <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Оптичен контрол по цялата ширина на плата</li> <li>○ Независимо индивидуално управление по цялата ширина на плата за изправянето му</li> <li>○ Корекция на дъгообразни, диагонални отклонения в основата на плата</li> </ul> </li> <li>● Единица за контрол, визуализация и събиране на данни - компютър с дисплей със система за съобщаване на данни свързани с отклонението на нишката</li> <li>● Устройство за навиване на ролки</li> <li>● Инсталация за изчеткване на плата</li> </ul> <p>Обособена позиция 2:</p> <p><b>МАШИНА ЗА МАСТИЛЕНО СТРУЕН ПЕЧАТ НА ДИСПЕРСНИ БАГРИЛА ВЪРХУ ХАРТИЕН НОСИТЕЛ ЗА ПРЕНОСЕН ПЕЧАТ ЧРЕЗ СУБЛИМАЦИЯ ВЪРХУ ТЕКСТИЛНИ ПОДЛОЖКИ – 1 бр.</b></p> <p><b>Основни работни органи и модули на машината:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● Средство за развиване на хартиени ролки с минимален диаметър 700 мм;</li> <li>● Средство за развиване снабдено с ултразвуков сензор в състояние да поддържа под контрол периферната скорост</li> <li>● Средство за развиване снабдено с подвижни цилиндри</li> <li>● 2 броя електростатични лоста за гарантиране прилепването на хартията към лентата преди зоната за печат</li> <li>● 1 брой електростатичен лост за гарантиране прилепването на хартията към лентата след зоната на печат;</li> <li>● Регулация във височина на количката за печат над лентата;</li> <li>● Предотвратяване на евентуални прегъвки на хартията чрез лазерни сензори, монтирани върху структурата</li> </ul>		
--	--	--

<p>на лентата и на количката за печат.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Вграден електрически шкаф;</li> <li>• Оперативен интерфейс с интерактивен дисплей за контрол на всички оперативни параметри на машината;</li> <li>• Система за измиване на печатната лента с управлявана четка и чистачки за почистване / сушене, за да се отстрани остатъчната вода.</li> <li>• Средство за навиване за хартиена ролка до диаметър 500 мм</li> <li>• Средство за центриране на изхода контролиран от сензори</li> <li>• Сушилня за линията с единствено преминаване</li> <li>• Затопляне на газ с включена горелка</li> </ul> <p><b>Технически характеристики и детайли:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Брой редове инсталирани глави: 4</li> <li>• Брой възможни за инсталиране редове: 4</li> <li>• Брой глави: 32</li> <li>• Брой възможни за инсталирани глави: 32</li> <li>• Брой цветове: от 4 до 8 цвята</li> <li>• Максимална височина на печат: 1800 мм</li> <li>• Максимална височина плат: 1820 мм</li> <li>• Ел. напрежение: 400V – III – 50HZ – 3PH</li> <li>• Консумация на въздух под налягане: около 150 л/мин – 6 бар.</li> <li>• Консумация вода: макс. консумация 100-400/л-ч.-2bar</li> <li>• Инсталирана мощност: 40 kVA за печат и сушене</li> </ul> <p>Допълнителни технически показатели, необходими за провеждане на оценката:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Възможност за мастиленоструен печат на дисперсни багрила върху хартиени подложки с широк диапазон от площна маса – от 45 до 120 г/м<sup>2</sup>;</li> <li>• Действие на входящия развиващ модул: Модулът трябва да може да приеме хартия от рула с диаметър минимум 700 мм, като изпълнява следните функции:</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Поддържане на постоянно зададеното повърхностно напрежение на хартията;</li> </ul>		
---	--	--

<ul style="list-style-type: none"> <li>– Сензорен контрол за центриране на хартията;</li> <li>• Действие на изходящия навиващ модул: Модулът трябва да може да приеме хартия от рула с диаметър до 500 мм, като изпълнява следните функции: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Поддържане на постоянно зададеното повърхностно напрежение на хартията;</li> <li>– Сензорен контрол за центриране на хартията и постоянно напрежение в навитата ролка;</li> </ul> </li> <li>• Действие на допълнителен модул за поддръжка на печатните глави на машината: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Самостоятелна количка за съхраняване и измиване на печатните глави;</li> </ul> </li> </ul> <p>Обособена позиция 3:  <b>МАШИНА ЗА ПРОДЪЛЖИТЕЛНО ДЕКАТИРАНЕ ПОД НАЛЯГАНЕ – 1 бр.</b>  <b>Основни работни органи на машината за продължително декатиране под налягане:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Пейка за подаване със спирачка с лост, пръзалка, цилиндър за захранване;</li> <li>• Част за декатиране с хромиран и полиран цилиндър за декатиране, с парно затопляне;</li> <li>• Вана за обработка на плата с пара под налягане;</li> <li>• Подплата за обработка с цилиндър за теглене и спиране;</li> <li>• Затоплен сектор за крайна обработка на плата;</li> <li>• Изход на транспортна лента и сектор за охлаждане;</li> <li>• Средство за сгъване с плоскост снабдена с антистатични лостове;</li> <li>• Средство за сгъване с гръб с променлив ход.</li> </ul> <p><b>Спомагателни работни органи на машината е снабдена за трикотажни платове:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Центриране с напречни летви</li> </ul>		
---	--	--

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Комбиниран вход за плетива и совалка</li> <li>• Група за пресоване</li> <li>• Видео наблюдение на процеса</li> </ul> <p><b>Технически характеристики и детайли:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Полезна работна височина: 1800 мм</li> <li>• Ел. напрежение: 400V 50hZ, система на заземяване TN</li> <li>• Място за цилиндри: 2000 мм</li> <li>• Минимална/максимална механична скорост: 4-40 м/мин.</li> <li>• Диаметър цилиндър за декатиране: 1000 мм</li> <li>• Инсталирана мощност: 70 kw</li> <li>• Абсорбирана мощност: 30 kW/h</li> <li>• Захранване наситена пара: 7 bar</li> <li>• Консумация на пара: 600 кг/ч.</li> <li>• Захранване с компресирана пара: 7 bar</li> <li>• Консумация на компресиран въздух: 80 NI/H</li> <li>• Шум – машина без аксесоари &lt;85 DB(A)</li> </ul> <p>Допълнителни технически показатели, необходими за провеждане на оценката:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Наличие на фотоклетка за установяване липсата на плат при входа на плата.</li> <li>• Цилиндърът за декатиране във вътрешността си да е снабден с тръба за улавяне и отстраняване на конденза от парата.</li> <li>• 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.</li> <li>• Опъващият цилиндър за подплатата да е с обработена повърхност против корозия.</li> <li>• 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.</li> <li>• Ваната за обработка на плата с пара под налягане да е изградена от</li> </ul>		
---	--	--

<p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Наличие на пакет „EXTRA POWER“, включващ <ul style="list-style-type: none"> <li>Двойка „мултипликатори“ с налягане във вътрешността на ваната за обработване на плата с пара под налягане.</li> </ul> </li> <li>ЕЛЕКТРИЧЕСКАТА ЧАСТ да включва: <ul style="list-style-type: none"> <li>Табло за управление TOUCH SCREEN на борда на машината за 65.000 цвята, където могат да се настроят по рецепта следните параметри: <ul style="list-style-type: none"> <li>-Скорост на машината</li> <li>-Пневматично опъване на подплата</li> <li>-Електронно опъване на подплата</li> <li>-Стойност на синхронизиране на скоростта между цилиндъра за декатиране и излизащата лента.</li> <li>-Налягане на парата във ваната</li> <li>-Налягане в цилиндър за декатиране</li> <li>-Процент мощност на лампите с инфрачервена светлина</li> <li>-Стойност на „мултипликатори“ на налягане (по желание) <ul style="list-style-type: none"> <li>Електронно табло ;</li> </ul> </li> </ul> </li> </ul> </li> </ul> <p>Обособена позиция 4:  <b>ЛИНИЯ ЗА КАЧЕСТВЕН КОНТРОЛ И ЦЕХОВ ТРАНСПОРТ НА ПЕЧАТАНИ ПЛАТОВЕ – 1 бр.</b>  <b>Основни работни модули на линията:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>4 броя машини за контрол, замерване и навиване на щамповани платове с полезна ширина 2000 мм, със зареждане на платове на слоеве</li> <li>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.</li> </ul> <b>Основни производствени параметри на линията:</b></p>		
--	--	--



<ul style="list-style-type: none"> <li>• Максимално начално дневно производство: 30000 м/ден</li> <li>• Годишни работни дни: 340 дена / година</li> <li>• Дневни работни часове: 16 ч.</li> <li>• Максимална ширина на плата: 2000 мм</li> <li>• Площна маса на плата: 80÷1000 гр./мл.</li> <li>• Средна дължина на ролките: 60 м.</li> <li>• Влакнест състав на плата: памук, полиестер, вискоза, полиамид, ликра и други</li> </ul> <p><b>Технически данни на машината за контрол, замерване и навиване на плата (4 броя)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Зареждане на плата: накатаване с неравномерен слой</li> <li>• Изход на инспектиран плат: пред оператор</li> <li>• Скорост машини: 0÷50 м/мин.</li> <li>• Минимален външен диаметър на хартиена тръба: 38 мм</li> <li>• Минимална ширина на плата: 1200 мм</li> <li>• Максимална ширина на плата: 2000 мм</li> <li>• Средна грешка на замерване: +/- 0,3÷0,5%</li> <li>• Референтна позиция за зареждане на плата: в центъра на машината</li> <li>• Нулева точка на замерване: навиваща количка (MPZ)</li> <li>• Технически данни неправилен слой: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Максимална височина на неправилния слой: 1700 мм</li> </ul> </li> <li>• Технически данни малки ролки на навиване при изхода от машината: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Минимален външен диаметър хартиена тръба (ØTC): 45 мм</li> <li>○ Максимален диаметър малка ролка: 400 мм</li> <li>○ Максимално тегло малка ролка: 50 кг.</li> <li>○ Дял упражняване на навиването и разтоварване ролка: 905 мм</li> <li>○ Посока на навиване: вътрешно (инспектирана вътрешна страна на ролка)</li> <li>○ Референтна позиция за подравняване на канта – дясна страна машина (MRR)</li> </ul> </li> <li>• Технически данни на енергийни изисквания: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Инсталирана ел. мощност:</li> </ul> </li> </ul>		
---	--	--

<p><i>5÷8 KW</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ <i>Инсталирана ел. мощност: 3x400Vac +/-10%,</i></li> <li>○ <i>Работно налягане на компресиран въздух: 6 bar</i></li> <li>○ <i>Максимална консумация на компресиран въздух: 50÷200 л/мин (на 6 bar)</i></li> </ul> <p><b>Технически данни на системата за задвижване на ролки:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Технически данни на ролки за задвижване <ul style="list-style-type: none"> <li>○ <i>Минимална ширина на плата (W): 1200 мм</i></li> <li>○ <i>Максимална ширина на плата (W MAX): 2000 мм</i></li> <li>○ <i>Минимален диаметър на ролка (Ø): 100 мм</i></li> <li>○ <i>Максимален диаметър на ролка (Ø): 400 мм.</i></li> <li>○ <i>Максимално тегло на ролката: 50 кг.</i></li> </ul> </li> <li>• Технически данни на метални контейнери с размери (exf): 1800 x 950 мм <ul style="list-style-type: none"> <li>○ <i>Максимална височина: 1150 мм</i></li> </ul> </li> <li>• Технически данни на енергийни изисквания: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ <i>Инсталирана ел. мощност: 6÷8 KW</i></li> <li>○ <i>Инсталирана ел. мощност: 3x400Vac +/-10%, 50 Hz+PE</i></li> <li>○ <i>Работно налягане на компресиран въздух: 6 bar</i></li> <li>○ <i>Максимална консумация на компресиран въздух: 100÷300 л/мин (на 6 bar)</i></li> </ul> </li> </ul> <p><b>Общи технически данни на машините:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Технически конструктивни данни на машината: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ <i>Тегло отделна базова машина: 1.500÷3.500 кг.</i></li> <li>○ <i>Средна работна температура електронни компоненти: 0÷50°C</i></li> <li>○ <i>Относителна влажност за електронни компоненти: 8÷80%</i></li> <li>○ <i>Без конденз</i></li> </ul> </li> </ul> <p><b>Машина за проверка, замерване и навиване на плата, съоръжения и устройства, които се предоставят:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ <i>два моторизирани цилиндъра за</i></li> </ul>		
--	--	--

<p>зареждане на плата, обработено покритие с корк;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ цилиндри за препращане от екстрударн алуминий</li> <li>○ моторизирани цилиндри за препращане до плата за инспекция</li> <li>○ плот за инспекция с двоен наклон:</li> <li>○ горна част фиксирана на 40° спрямо хоризонталната линия</li> <li>○ долна подвижна част от 65° до 90° спрямо хоризонталната линия</li> <li>○ пускане и спиране на машината по време на нормалния ход с рампи</li> <li>○ аварийно спиране със спиране на двигателите</li> <li>○ автоматично синхронизиране на двигателите, за да се избегне опъването на плата</li> <li>○ устройство за края на плата</li> <li>○ ел. табло за управление и контрол</li> <li>● Зареждане на плат: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ зареждане на плат от неправилен слой чрез моторизиран цилиндър</li> </ul> </li> <li>● Обработка на плата: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ група съставена от четири разширяващи цилиндъра от неръждаема стомана, с независимо задвижване, контролирано от инвертор</li> </ul> </li> <li>● Замерване на плата: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Брояч на метрите</li> <li>○ Encoder за замерване поставен в линия с цилиндъра за навиване.</li> <li>○ Автоматично спиране на машината на предварително зададена дължина на плата.</li> </ul> </li> <li>● Устройства за замерване: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ електронна везна с клетки за зареждане</li> <li>○ оптичен постоянен автоматичен четец на ширината на плата</li> </ul> </li> <li>● Средства за отрязване на плата: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ напречен разрез на плата с ръчно управление с устройство с циркулярно острие, моторизирано и преносимо;</li> </ul> </li> <li>● Допълване инсталация за транспорт на ролките: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Устройство за прехвърляне на ролките;</li> <li>○ Транспортиране по лента с модул за прехвърляне;</li> <li>○ Модул за зареждане и прехвърляне</li> </ul> </li> </ul>		
--	--	--

<p>на ролки;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ <i>Транспортиране по лента с модул за разтоварване на ленти;</i></li> <li>○ <i>Допълване на съществуващо ел.табло;</i></li> </ul> <p>Допълнителни технически показатели, необходими за провеждане на оценката:</p> <p><b>Машина за контрол, замерване и навиване:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Терминал за оператора с цветен „тъч скрийн“ предназначен за следните функции: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ <i>промяна параметрите на работа и работните цикли</i></li> <li>○ <i>диагностициране на машината в реално време</i></li> <li>○ <i>посочване на аномалии или повреди</i></li> <li>○ <i>програми за поставяне на параметри за машината (рецепти)</i></li> <li>○ <i>визуализация на замерването на плата, частични или общи размери</i></li> <li>○ <i>сериен интерфейс за продължителна комуникация на дължината на плата.</i></li> </ul> </li> <li>• Осветителната система на плота за контрол, включваща: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ <i>горно осветление на плота за контрол</i></li> <li>○ <i>осветление поставено вътре в долната част на плота за инспекция</i></li> </ul> </li> <li>• Системата за навиване на плата да включва: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ <i>група за навиване на плата по тангенциален контакт с два моторизирани цилиндъра, в предна позиция.</i></li> </ul> </li> </ul>		
<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"> <li>- Техническа документация към оборудването;</li> <li>- Гаранционни документи – карти,</li> </ul>		

протоколи или др.;		
Изисквания към правата на собственост и 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 цена<sup>1</sup> 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)

<sup>1</sup> Не се посочва при извършване на периодични доставки.

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.

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)