



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 di tessuti per stampa portatile tavola 2400 x 2000 mm con raddrizzatrame combi
 - 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 di tessuti per stampa portatile tavola 2400 x 2000 mm con raddrizzatrame combi
 - 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 tecniche</i>	Note
<p>Esigenze verso la realizzazione e la qualità dei beni: Posizione distinta1: LINEA DI PREPARAZIONE DI TESSUTI PER STAMPA PORTATILE TAVOLA 2400 x 2000 MM CON RADDRIZZATRAME COMBI – 1 NR.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Entrata linea da : • <i>Da tessuto faldato</i> <p>Principali organi e moduli di lavoro della linea :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Unita di centratura tessuto, <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>Fotocellula a tutta altezza</i> ○ <i>Motoriduttore</i> • Gruppo allargatore 360° <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>Gruppo di apertura cimosse 360° realizzato con una coppia motorizzata di cilindri in AISI 304 spiralati</i> • Sistema adatta per la correzione di ogni tipo di distorsione di trama su una vasta gamma di tessuti escluso gli elasticizzati. <p>Opera esercitando una trazione di direzione</p>		

<p>della trama mediante due ruote portanti una corona di spilli su cui vengono agganciati i bordi del tessuto , e composta da:</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ guide di scorrimento del gruppo ruote ○ traino a mezzo cilindro motorizzato rivestito in gomma nastro ○ cilindro ballerino per compensazione velocità ○ gruppo orientabile a due cilindri allargatori in entrata ruote di spillamento ○ dispositivo a doppia fotocellula per controllo automatico della posizione trasversale delle ruote in funzione degli scartamenti del tessuto. ● Sistema automatico di corezione delle distorsioni diagonali e curve per qualsiasi tipo di tessuto , compresso maglia ed elasticizzati, composto da: <ul style="list-style-type: none"> ○ Nr.1 telaio oscillante per la correzione delle distorsioni diagonali, movimentata da un motoriduttore ○ N2 cilindri correttori curvi ○ Quadro elettrico di controllo e gestione ○ Pannello di controllo ○ rulli folli in acciaio AISI 304 ● Controllo elettronico per il comando dei cilindri correttori: Un sistema a multiprocessore mediante l'elaborazione del segnale di teste ottiche, opportunamente distribuite trasversalmente al tessuto ed in grado di determinare l'orientamento della trama,comanda indipendentemente i cilindri correttori e ne determina la posizione necessaria per ottenere la raddrizzatura della trama <p><i>Dati tecnici:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ● Tavola 2400x2000 ● <i>Larghezza cilindri: 2400 mm</i> ● <i>Larghezza massima tessuto: 2000 mm</i> ● Velocità: 5÷80 mt/min. <p>Velocità meccanica minima 5 mt/min. Velocità meccanica massima 80 mt/min.</p> <p>Ulteriori indici tecnici necessari per l'applicazione della valutazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Azione del sistema meccanico <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>Capacità di trazione in direzione</i> 		
---	--	--

trasversale del tessuto;

- *Controllo sensoriale dello stato di tensione su tutta la larghezza del tessuto;*
- *Correzione delle distorsioni a forma di S nella catena del tessuto*
- **Azione del sistema ottico**
- *Controllo ottico su tutta la larghezza del tessuto*
- *Gestione individuale e indipendente su tutta la larghezza del tessuto per il suo raddrizzamento*
- *Correzione delle distorsioni diagonali ed arcuate nella catena del tessuto*
- Unità di controllo , visualizzazione e raccolta dati - computer con display con sistema che visualizza i dati relativi alla distorsione della trama
- Meccanismo per arrotolatura di rotoli
- Impianto per la spazzolatura del tessuto

Posizione distinta 2:

MACCHINA PER STAMPA A GETTO D'INCHIOSTRO DI 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 minimo;
- 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

<p>sulla struttura del tappeto e del carrello di stampa;</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 <p>Caratteristiche tecniche e dettagli:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 • 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 minimo 700 mm, svolgendo le seguenti funzioni: <p>-Mantenimento della tensione superficiale impostata costantemente sulla carta;</p> <p>-Controllo a sensore per il centramento della</p>		
--	--	--

<p>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:</p> <p>Macchina per impregnazione sotto pressione - 1 nr.</p> <p><i>Parti principali di lavorazione della macchina per l'impregnamento continuo sotto pressione :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 <p><i>Parti ausiliari di lavorazione della macchina si forniscono per i tessuti a maglia:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 mancanza di tessuto all'entrata del medesimo.
- 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

<p>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.</p> <ul style="list-style-type: none"> 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 sottopezza -Tensione elettronica sottopezza -Valore di sincronizzazione velocità fra cilindro decatitore e nastro di uscita -Pressione vapore in vasca -Pressione cilindro decatitore -Percentuale di potenza delle lampade a infrarossi -Valore dei “moltiplicatori” di pressione (opzionali) <ul style="list-style-type: none"> 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 		
--	--	--

<ul style="list-style-type: none"> • 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, viscose, poliammide, lycra, 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 % • posizione di riferimento per alimentazione tessuto:in centro alla macchina • punto zero misurazione:caro avvolgitore (MPZ) • Dati tecnici falda irregolare: <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>massima altezza della falda irregolare : 1700 mm</i> • Dati tecnici piccoli rotoli in avvolgimento all'uscita della macchina: <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>diametro esterno minimo tubo di cartone (ØTC): 45mm</i> ○ <i>diametro massimo piccolo rotolo:400 mm</i> ○ <i>peso massimo piccolo rotolo: 50 kg.</i> ○ <i>Quota di esercizio avvolgimento e scarico rotolo: 905mm</i> ○ <i>direzione di avvolgimento:interno(lato ispezionato interno al rotolo)</i> ○ <i>posizione di riferimento per allineamento cimosa: lato destro macchina (MRR)</i> • Dati tecnici fabisogni energetici: <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>potenza elettrica installata: 5-8 kW</i> ○ <i>potenza elettrica installata: 3x400Vac+/-10%</i> ○ <i>pressione d'esercizio aria compressa:6 bar</i> ○ <i>consumo massimo aria compressa: 50-200 l/min (a 6 bar)</i> 		
--	--	--

Dati tecnici del sistema di movimentazione rotoli

- Dati tecnici dei rotoli da movimentare
 - *larghezza minima tessuto(W): 1200 mm*
 - *larghezza massima tessuto(W max):2000 mm*
 - *diametro minimo rotolo(Ø):100mm*
 - *diametro massimo rotolo(Ø):400mm*
 - *peso massimo rotolo:50 kg*
- Dati tecnici dei contenitori metallici
 - *dimensioni (exf):1800x950mm*
 - *altezza massima:1150mm*
- Dati tecnici fabisogni energetici:
 - *potenza elettrica installata: 6-8 kW*
 - *potenza elettrica installata: 3x400Vac+/-10%, 50 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*

<ul style="list-style-type: none"> ○ <i>quadro elettrico di comando e controllo</i> ● Allimentazione tessuto: <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>alimentazione tessuto da falda irregolare attraverso cilindro motorizzato.</i> ● Trattamento tessuto: <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>Gruppo composto da quattro cilindri allargatori in acciaio inossidabile, a motorizzazione indipendente controllata da inverter</i> ● Misurazione tessuto: <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>contametri di alta precisione</i> ○ <i>Encoder di misurazione posizionato in asse al cilindro di avvolgimento</i> ○ <i>fermata automatica della macchina ad una lunghezza del tessuto predefinita</i> ● Dispositivi di misurazione: <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>Bilancia elettronica a celle di carico</i> ○ <i>Lettore ottico automatico della lunghezza del tessuto</i> ● Dispositivi di taglio tessuto : <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>taglio trasversale del tessuto a comando manuale con dispositivo a lama circolare motorizzata portatile</i> ● Composizione della implementazione sistema di trasporto : <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>Dispositivo di trasferimento rotoli</i> ○ <i>Trasportatore a nastro con modulo di trasferimento</i> ○ <i>Modulo di carico e trasferimento rotoli</i> ○ <i>Trasportatore a nastro con modulo di scarico rotoli</i> ○ <i>Integrazione con quadro elettrico esistente</i> <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: <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>alterazione dei parametri di esercizio e dei cicli di lavoro</i> ○ <i>diagnostica della macchina in tempo reale</i> ○ <i>segnalazione di anomalie o guasti</i> ○ <i>programmi per parametrizzazione macchina (ricette)</i> ○ <i>visualizzazione misurazione tessuto misura parziale e totale</i> ○ <i>interfaccia seriale per comunicazione</i> 		
--	--	--

<i>continua lunghezza tessuto</i> <ul style="list-style-type: none"> • Sistema di illuminazione del tavolo di controllo: <ul style="list-style-type: none"> ○ <i>Illuminazione superiore al piano di controllo</i> ○ <i>Illuminazione posta all'interno della sezione inferiore del tavolo d'ispezione</i> • Avvolgimento tessuto: <ul style="list-style-type: none"> ○ <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 beneficiario per l'uso: Non applicabile		
Atti e condizioni ausiliari dal beneficiario (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.