



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
Европейски фонд  
за регионално развитие  
*Инвестираме във вашето бъдеще*



НАЦИОНАЛНА  
СТРАТЕГИЧЕСКА  
РЕФЕРЕНТНА РАМКА  
2007 – 2013



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
„Развитие на конкурентоспособността  
на българската икономика” 2007-2013  
[www.opcompetitiveness.bg](http://www.opcompetitiveness.bg)

**Образец на оферта по чл. 8, ал. 1 от ПМС №69/11.03.2013 г. за участие в процедура на  
“Избор с публична покана”**

**ДО**  
**Т/БЛОК ЕООД**  
(Бенефициент- наименование)  
**гр. София, п.к. 1528, СПЗ Слатина, ул.**  
**Източна тангента № 102, ет.4**  
(Адрес на бенефициента)

**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 монтаж на специализирано технологично оборудване за внедряване на иновативен продукт в дейността на Т/БЛОК ЕООД – абразивен пръстен за шлайфане и полиране на изделия от метал, дърво, пластмаса, камък, стъкло”** по следните обособени позиции:

**Обособена позиция 1:**

1. Машина за нарязване на рула
2. Машина за скайвиране и олепиляване
3. Ролкова преса

**Обособена позиция 2:**

1. Машина за рязане на много тънки рула
2. Машина за рязане на форматиранни парчета шкурка
3. Ламинатор”

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 \_\_\_\_\_.



Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007-2013, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от Т/БЛОК ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договаряния орган.



## УВАЖАЕМИ ГОСПОДА,

С настоящото Ви представяме нашата оферта за участие в обявената от Вас процедура за определяне на изпълнител с предмет:

**„Доставка и монтаж на специализирано технологично оборудване за внедряване на иновативен продукт в дейността на Т/БЛОК ЕООД – абразивен пръстен за шлайфане и полиране на изделия от метал, дърво, пластмаса, камък, стъкло”** по следните обособени позиции:

### Обособена позиция 1:

1. Машина за нарязване на рула
2. Машина за скайвиране и олепиляване
3. Ролкова преса

### Обособена позиция 2:

1. Машина за рязане на много тънки рула
2. Машина за рязане на форматирани парчета шкурка
3. Ламинатор

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 месеца, считано от датата на подписване на договора за изпълнение.

Декларираме, че представената от нас оферта е валидна до **до 120 (сто и двадесет) календарни дни** (от крайния срок за получаване на оферти) В случай, че този срок изтече преди подписване на договор за възлагане предмета на процедурата, офертата да се счита за валидна до момента на подписване на договор с избрания изпълнител (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 Т/БЛОК ЕООД (наименование на бенефициента)	Предложение на кандидата Марка/модел/производител/технически характеристики	Забележка
--	--	-----------



Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007-2013, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от Т/БЛОК ЕООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.



Изисквания към изпълнението и качеството на стоките / услугите / строителството:

### **Обособена позиция 1:**

#### **1. Машина за нарязване на рула – 1 брой**

- Работна ширина 1650мм
- Разролваща секция за рула до 400мм в диаметър, рула с диаметър 700мм могат също да бъдат обработвани, но с по-малка спирачна сила
- Ръкохватка – тип колело за местене на разролващия вал в страни
- Разролващ пневматичен, експандерен вал от алуминий с диаметър 3“
- Разролващия вал заедно с рулото шкурка може да се мести в страни чрез ръкохватка – тип колело.
- Пневматична спирачка спиране на разролването, регулируема
- Режещ цилиндър с диаметър 130мм
- Променлива скорост до 40 м/мин, 5,5 kW, АС мотор
- Пневматичен съединител при навиването, регулируем
- Навива само с абразивното зърно насочено навън
- Два навиващи пневматични експандерни вала с диаметър 3“, фиксирани в единия край, другия край е отворен за разговарване на навитите рула
- Максимален диаметър на навитите рула – 400мм, ако се работи на двата вала и 480мм, ако се използва само единия вал
- Автоматично устройство за измерване на дължината – високо прецизно
- Волтаж 3 x 400V, 50 Hz
- 12 бр. пневматични ножодържачи тип KB-50
- Минимална ширина на рязане 50мм
- Сила на рязане 160 daN при 6 bar
- Позициониране на ножовете – ръчно, бързо заключване
- Размери на ножовете 80/40/1 или 80/40/2
- Всеки ножодържач може да се включва и изключва
- Изпълнение на машината да е в съответствие с Европейската Директива 2006/42/СЕ – Машини, за

безопасност на машините

## **2. Машина за скайвиране и олепиляване** **- 1 брой**

- Машина за скайвиране - поточна единична линия
- Автоматичен цикъл с конвейрна лента за зареждане, с регулируема скорост
- Конвейрната система за зареждане се състои от два зъбни ремъка, притиснати един срещу друг от пневматични цилиндри
- Иделна както за залепване с припокриване, така и за залепване с лепенка
- Станция за ръчно зареждане
- 1500мм станция за зареждане на тесни и широки ленти за обработване
- Шкурката може да се зарежда с абразива обърнат нагоре или надолу
- Променлива скорост от 2 до 12 м/мин
- Всички работни станции са с релаж на наклона
- Работните станции работят на твърда метална пластина
- Предвидени са отвори за тръба на аспирация Ø 75мм за всяка работна станция
- Найлонова ролкова помощна маса за дълги и широки ленти
- Волтаж 3 x 400V, 50 Hz

### **✓ Размери на лентите**

- Минимална ширина на лентите  
100 мм
- Максимална ширина на лентите  
1500 мм
- Минимална дължина на лентите  
250 мм
- Максимална дължина на лентите  
неограничена

### **✓ Инсталирани станции, работещи от горе**

- 1 скайвираща станция, подходяща за диамантено колело Ø75/Ø20/35мм (вкл. диамантено колело)
- 1 скайвираща станция, подходяща за диамантено колело Ø75/Ø20/35мм (вкл. диамантено колело)
- 1 скафираща станция, с абразивна лента, работеща паралелно на зоната на съединяване (подходяща за третиране на нетъкан текстил), екипирана със специална гумена опорна ролка, заменим със стандартна метална опорна пластина с фиксирана скорост на мотора



<ul style="list-style-type: none"> <li>- 1 специална скафираща станция с мека ролка и безконечна лента шкурка, комплект с опорна част – синхронен гумен ремък за обработка на по-грубите едрини, заменяема със стоманена пластина за фините едрини</li> <li>- 1 фугираща/ скафираща станция с абразивна лента с променлив ъгъл</li> <li>- 1 фугираща/ скафираща станция с телена четка, с променлив ъгъл</li> <li>- 2 свободни станции за бъдещи надстройки на машината</li> <li>- 1 станция за олепиляване – спрей апликатор NSA</li> </ul> <p>✓ <b>Сушилня</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 2.400 мм обща дължина на сушилнята</li> <li>- Базирана на инфрачервени лампи с ръчно регулиране на мощността</li> <li>- Специално проектиран кожух на сушилнята създаващ „еър блейд“ по цялата площ на сушилнята за правилното изпарение на разтворител на лепилото, включва електрическа помпа за захранване с въздух</li> </ul> <p>✓ <b>Станция за автоматично нанасяне на залепващата лепенка тип АТА</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Апликатор работещ отгоре</li> <li>- Изцяло автоматично нанасяне на залепващата лепенка с проследяване на края на лепенката и отрязване</li> <li>- Проектиран за неолепилени лепенки, включва: устройство за олепиляване с фино регулиране на количеството лепило и сушилня</li> <li>- Вакуумна система за придържане на лепенката по време на процеса на нанасяне</li> <li>- Поддържа всякакви ъгли на залепване</li> <li>- За лепенки с ширина 19 и 25мм</li> <li>- 300мм диаметър на ролката – лепенка, вътрешен диаметър 75мм</li> <li>- PLC control</li> </ul> <p>- Изпълнението на машината да е в съответствие с Европейската Директива 2006/42/СЕ – Машини, за безопасност на машините</p> <p><b>3. Ролкова преса – 1 брой</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Максимална дължина на залепен участък 2420 мм</li> <li>- Долната гредка на пресата се нагрява до 80° С с термостат, 3 kW</li> </ul>		
--	--	--



- Пресоваща ролка 38мм ширина, работеща върху стоманена пластина от страната на абразива, стоманената пластина може да бъде покрита с гума.
- Пневматичен натиск, регулируем, сила на натиска 1200 daN на 6 bar
- Пневматично заключване и подрамник за бърза смяна на стоманената пластина
- Скорост на пресоващата ролка – променлива от 0,1 до 0,6 м/сек.
- Работната зона на пресоващата ролка може да бъде ограничена в случай на обработване на по-тесни ленти
- Автоматично заключване в предния край
- Избор на 1, 2 или 3 цикъла на пресоване, преди отваряне на предния край (подходящо при обработка на секторни ленти)
- Изцяло автоматичен цикъл: след поставяне на лентата, с натискането на педал лентата се притиска, заключването в предния край се затваря и пресоващата ролка започва избрания цикъл на пресоване. Накрая заключването и притискането се отварят.
- Подвижни странични опори за лентите, телескопични
- Специална вакуумна система за задържане на лентите в позиция
- Включва вакуум помпа и свързващи тръби
- Волтаж 3 x 400V, 50 Hz
- Изпълнението на машината да е в съответствие с Европейската Директива 2006/42/СЕ – Машини, за безопасност на машините

### **Обособена позиция 2:**

#### **1. Машина за рязане на много тънки рула 1 брой**

- Електрическо захранване: 400V, 3ph, 50Hz
- Захранване със сгъстен въздух: 6 bar
- Максимална работна ширина: 360 мм
- Опорен вал: закалена стомана, Ø 90 мм
- Възможност за бърза смяна на опорния вал
- Променлива сила на рязане с пневматичен цилиндър
- Максимална сила на рязане: 25 kN
- Променлива скорост на рязане: честотно регулиране -10 до 50 m/min
- Включва 6 бр. пакетни ножодържачи с дължина 360мм, окомплектовани с ножове Ø80мм, разстояние между ножовете съответно:



1) 6мм; 2) 9мм; 3) 13мм; 4) 20мм; 5) 25мм; 6) 50мм

## **2. Машина за рязане на форматирани парчета шкурка - 1 брой**

- Електрическо захранване: 400V, 3ph, 50Hz
- Захранване със сгъстен въздух: 6 bar
- Максимална ширина на рулото за рязане: 1650мм
- Максимална дължина на рязане: 2100мм
- Ъгъл на рязане: регулируем: от 45° до 90°
- Двустранно притискане на материала за рязане с пневматичен цилиндър
- Коничен дисков нож от HSS стомана, задвижван от двигател с редуктор
- Опорен прав нож от HSS стомана с дебелина 14 мм
- Маса за зареждане на материала, преди режещата секция
- Маса за събиране на форматирани парчета, след режещата секция
- Допълнително управление с педал
- Резервен комплект ножове, вкл. 1 бр. коничен дисков нож и 1 бр. опорен прав нож

## **3. Ламинатор – 1 брой**

- Електрическо захранване: 400V, 3ph, 50Hz
- Захранване със сгъстен въздух: 6 bar
- Максимална работна ширина: 650 мм
- Регулируема скорост на подаване: 0 ÷ 5 m/min
- Инсталирана мощност: 6,5 kW
- Макс. диаметър на горния подаващ вал: 1000мм
- Макс. диаметър на долния подаващ вал: 800мм
- Макс. диаметър на навиващия вал: 1000мм
- Олепиляваща секция
- Включва: Алюминиев резервоар за лепило с автоматичен контрол на нивото на лепилото
  - Олепиляващ вал, задвижван от електрически двигател с честотно регулиране на оборотите
  - Регулируем ракел (шпакла) за контролиране дебелината на лепилния слой
  - Автоматично пълнене на резервоара до необходимото ниво с помощта на помпа



<p>- <u>Сушилня с инфрачервени лампи с термостат и допълнително вентилиране</u></p>		
<p>Изисквания към гаранционната и извънгаранционната поддръжка (ако е приложимо):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Срок на гаранционния сервиз без оглед на отработените часове (<b>моля да се посочи в месеци</b>)</li> <li>- Срок на следгаранционно обслужване (<b>моля да се посочи в години</b>)</li> <li>- Време за реакция с посещение на сервизен инженер <b>моля да се посочи в астрономически часове</b>)</li> </ul> <p><i>*Посочените изисквания към гаранционната и извънгаранционната поддръжка не са задължителни, а опционални, заложен от бенефициента с цел присъждане на допълнителни бонус точки съгласно Методиката за оценка на всеки кандидат, който може да предложи тези допълнителни преимущества към минимално изискуемите характеристики съгласно договора за безвъзмездна финансова помощ.</i></p>		
<p>Изисквания към документацията, съпровождаща изпълнението на предмета на процедурата (ако е приложимо):  <b>Да бъде представена документацията, съдържаща гаранционна карта, ръководство за работа с технически данни на оборудването на български език.</b></p>		
<p>Изисквания към правата на собственост и правата на ползване на интелектуални продукти (ако е приложимо).  <b>Не е приложимо</b></p>		
<p>Изисквания за обучение на персонала на бенефициента за експлоатация :  <b>Не е приложимо</b></p>		
<p>Подпомагащи дейности и условия от бенефициента (ако е приложимо).  <b>Не е приложимо</b></p>		
<p>Други: <b>Доставчикът следва да извърши монтаж и инсталация на оборудването съгласно договора за доставка.</b></p>		





При така предложените от нас условия, в нашето ценово предложение сме включили всички разходи, свързани с качествено изпълнение на предмета на процедурата в описания вид и обхват, както следва:

## ЦЕНОВО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

### I. ЦЕНА И УСЛОВИЯ НА ДОСТАВКА

Изпълнението на предмета на процедурата ще извършим при следните цени:

№	Описание на доставките/услугите/ дейностите/ строителството	К-во /бр./	Единична цена в лева (с изключение на процедурите с предмет услуги)	Обща цена в лева без ДДС (не се попълва при извършване на периодични доставки)
1				
2				
3				
4				

За изпълнение предмета на процедурата в съответствие с условията на настоящата процедура, общата 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:

#### За Обособена позиция 1:

- **Авансово плащане** в размер на 30 % от стойността на сключения договор за доставка, платимо след сключването на договора;
- **Междинно плащане** в размер на 30 % от стойността на сключения договор, платимо след изпитателен тест на оборудването при производителя;
- **Окончателно плащане** в размер на 40% от стойността на договора, платимо при готовност на машините за експедиция;

#### За Обособена позиция 2:

- **Авансово плащане** в размер на 50% от стойността на сключения договор за доставка, платимо след сключването на договора
- **Окончателно плащане** в размер на 50 % от стойността на договора, платимо при кумулативно изпълнени следните условия:
  - след извършен монтаж и инсталация
  - подписване на финален приемо-предавателен протокол

<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, а когато е физическо лице - документ за самоличност;
2. Декларация по чл. 22, ал. 2, т. 1 от Постановление № 69 на Министерския съвет от 2013 г. – при подаване на оферти;
3. Документ за гаранция за участие в размер съгласно документацията за участие – в оригинал (ако такава се изисква); НЕПРИЛОЖИМО.
4. Доказателства за икономическо и финансово състояние:
  - 4.1. „Отчет за приходите и разходите“ за последните три приключили финансови години /в зависимост от датата, на която кандидатът е учреден или е започнал дейността си/ - *копие, заверено от кандидата с подпис, печат и думите „Вярно с оригинала“*
5. Доказателства за технически възможности и/или квалификация: НЕПРИЛОЖИМО
6. 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*);
7. Документи по т. 1, 2 (*прилага се само декларацията по чл. 22 ал. 2, т. 1*), 4, 5 за всеки от подизпълнителите в съответствие с Постановление № 69 на Министерския съвет от 2013 г. (*когато се предвижда участието на подизпълнители*);
8. Документ за закупена документация за участие (ако такава се изисква); НЕПРИЛОЖИМО.
9. Други документи и доказателства, изискани и посочени от бенефициента в документацията за участие; НЕПРИЛОЖИМО.

ДАТА: \_\_\_\_\_ г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(име и фамилия)

\_\_\_\_\_  
(длъжност на представляващия кандидата)

