



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ  
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА  
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА  
ИНОВАЦИИ И  
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

**Образец на оферта за участие в процедура "Избор с публична покана" по реда на чл.50,  
ал.1 от ЗУСЕСИФ**

ДО  
„БИС“ ООД  
(Бенефициент- наименование)  
град Бургас, ул."Георги Кирков" №28  
(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 ТЕХНОЛОГИЧНО ОБОРУДВАНЕ ПО ПРОЕКТ "МОДЕРНИЗАЦИЯ, ПРЕСТРУКТУРИРАНЕ И ПОВИШАВАНЕ НА ПРОИЗВОДСТВЕНИЯ КАПАЦИТЕТ НА "БИС" ООД С ЦЕЛ ПОДОБРЯВАНЕ НА КАЧЕСТВОТО, РАЗШИРЯВАНЕ НА ПРОДУКТОВАТА ГАМА И НАВЛИЗАНЕ НА НОВИ ПАЗАРИ В СФЕРАТА НА ПРОФЕСИОНАЛНО КУХНЕНСКО ОБОРУДВАНЕ" ПО ДВЕ ОБОСОБЕНИ ПОЗИЦИИ:**

**ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ №1:**

**„ДОСТАВКА И МОНТАЖ НА МАШИНИ ЗА ОБРАБОТКА НА ЛИСТОВ МАТЕРИАЛ” В ТОВА ЧИСЛО:**

1. CNC Хидравлична абкант преса, окомплектована с инструментална екипировка - огъващи инструменти ("ножове") - 1 брой.
2. Комбинирана пресножица за гилотинно рязане на профили, винкели и други, ъглообрязване и за щанцоване - 1 брой.
3. Автоматична лазерна портална машина със CNC управление за разкрояване на метални листа, със самодиагностицираща се автофокусна глава, с автоматична маса за зареждане/разтоварване на листи, с инсталиран работен CAD/CAM софтуер и филтърна система за отвеждане на вредните газове - 1 брой.

**ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ №2:**

**„ДОСТАВКА И МОНТАЖ НА ЕЛЕКТРОСЪПРОТИВИТЕЛНИ ЗАВАРЪЧНИ МАШИНИ” В ТОВА ЧИСЛО:**

1. Апарат за електросъпротивително челно заваряване на крепежни елементи - 1 брой.
2. Ръчни пневматични клещи за електросъпротивително заваряване в комплект с балансър, водоохладителна система, рамена и електроди - 2 броя.

по проект "Модернизация, реструктуриране и повишаване на производствения капацитет на "БИС" ООД с цел подобряване на качеството, разширяване на продуктовата гама и навлизане на нови пазари в сферата на професионално кухненско оборудване" по Договор за безвъзмездна финансова помощ с идентификационен номер BG16RFOP002-2.001 - 0973 - C01 по Оперативна програма "Иновации и конкурентоспособност" 2014-2020.

*Проект "Модернизация, реструктуриране и повишаване на производствения капацитет на "БИС" ООД с цел подобряване на качеството, разширяване на продуктовата гама и навлизане на нови пазари в сферата на професионално кухненско оборудване" с референтен номер BG16RFOP002-2.001-0973, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.*

(наименование на предмета на процедурата)

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 монтаж на технологично оборудване по проект "Модернизация, реструктуриране и повишаване на производствения капацитет на "БИС" ООД с цел подобряване на качеството, разширяване на продуктовата гама и навлизане на нови пазари в сферата на професионално кухненско оборудване" по **Обособена позиция №1: „Доставка и монтаж на машини за обработка на листов материал”** , в това число:

1. CNC Хидравлична абконт преса, окомплектована с инструментална екипировка - огъващи инструменти ("ножове") - 1 брой.
2. Комбинирана пресножица за гилотинно рязане на профили, винкели и други, ъглообрязване и за щанцоване - 1 брой.
3. Автоматична лазерна портална машина със CNC управление за разкрояване на метални листа, със самодиагностицираща се автофокусна глава, с автоматична маса за зареждане/разтоварване на листи, с инсталиран работен CAD/CAM софтуер и филтърна система за отвеждане на вредните газове - 1 брой.

(наименование на предмета на процедурата)

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, считано от датата на получаване от Изпълнителя на възлагателно писмо от Възложителя.

Декларираме, че представената от нас оферта е валидна до \_\_\_\_\_  
(посочва се срокът, определен от бенефициента в публичната покана).

*Проект "Модернизация, реструктуриране и повишаване на производствения капацитет на "БИС" ООД с цел подобряване на качеството, разширяване на продуктовата гама и навлизане на нови пазари в сферата на професионално кухненско оборудване" с референтен номер BG16RFOP002-2.001-0973, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.*

## ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Относно изискванията и условията, свързани с изпълнението на предмета на настоящата процедура, ще изпълним следното:

<p style="text-align: center;"><b>Изисквания и условия на „БИС” ООД</b></p> <p style="text-align: center;"><i>(наименование на бенефициента)</i></p>	<p style="text-align: center;"><b>Предложение на кандидата</b></p> <p style="text-align: center;"><i>Марка/модел/производител/технически характеристики</i></p>	<p style="text-align: center;"><b>Забележка</b></p>
<p>Изисквания към изпълнението и качеството на стоките / услугите / строителството:</p> <p><b>Обособена позиция №1:</b></p> <p>1. CNC Хидравлична абкант преса, окомплектована с инструментална екипировка - огъвачи инструменти ("ножове") – 1 брой.</p> <p><b><u>Минимални технически и функционални изисквания</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Максимално усилие на сгъване минимум 135 тона</li> <li>- Максимална дължина на сгъване минимум 3050 mm</li> <li>- Максимална скорост при бърз ход по ос У поне 180 мм./сек.</li> <li>- Максимална скорост при работен ход по ос У поне 10 мм./сек.</li> <li>- Максимална скорост при обратен ход по ос У 120 мм./сек.</li> <li>- Максимална скорост при ход по ос Х поне 500 мм./сек.</li> <li>- Максимална скорост при ход по ос R поне 350 мм./сек.</li> <li>- Ход по ос Х поне 650 мм.</li> <li>- Ход по ос R поне 250 мм.</li> <li>- Ход на ножа поне 265 мм.</li> <li>- Разстояние между колоните поне 2600 мм.</li> <li>- Светъл отвор поне 530 мм.</li> <li>- Дълбочина на отвора в страните поне 410 мм.</li> <li>- Широчина на масата максимум 104 мм.</li> <li>- Височина на масата минимум 900 мм.</li> <li>- Главен двигател поне 15 kW/400V</li> <li>- Цифровопрограмно управление и цветен дисплей с управление по оси</li> </ul>		

*Проект "Модернизация, реструктуриране и повишаване на производствения капацитет на "БИС" ООД с цел подобряване на качеството, разширяване на продуктовата гама и навлизане на нови пазари в сферата на професионално кухненско оборудване" с референтен номер BG16RFOP002-2.001-0973, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.*

<p>У1, У2, Х, R плюс допълнително управление по оси Z1-Z2</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Предни опори 2 броя – подвижни по направляващи</li> <li>- Опори на задния упор 2 броя механизирани управляеми по Х; R; Z1-Z2</li> <li>- CNC антидеформациона система в долната маса за компенсация на огъването</li> <li>- EURO система за затягане на инструмента</li> </ul> <p>Инструментална окомплектовка към хидравличната CNC абкант преса:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Горен „нож“ с дължина 835мм, допустим натиск при работа 50 тона/метър, съгласно чертеж - „Приложение А“ – 2бр.</li> <li>- Горен „нож“ секционен с дължина 835мм, допустим натиск при работа 50 тона/метър, съгласно чертеж - „Приложение А“ – 2бр.</li> <li>- Горен „нож“ с дължина 835мм, допустим натиск при работа 30 тона/метър, съгласно чертеж - „Приложение Б“ – 2бр.</li> <li>- Горен „нож“ секционен с дължина 835мм, допустим натиск при работа 30 тона/метър, съгласно чертеж - „Приложение Б“ – 2бр.</li> <li>- Горен „нож“, с дължина 835мм, допустим натиск при работа 70 тона/метър, съгласно чертеж - „Приложение В“ – 2бр.</li> <li>- Горен ”нож“ с дължина 415мм, допустим натиск при работа 70 тона/метър, съгласно чертеж - „Приложение В“ – 1бр.</li> <li>- Горен „нож“ секционен с обща дължина 835мм, допустим натиск при работа 70 тона/метър, съгласно чертеж - „Приложение В“ – 1 бр.</li> <li>- Долна матрица с канал 8 мм, височина 120 мм, дължина 835 мм, допустим натиск при работа 30 тона/метър, съгласно чертеж - „Приложение Г“ – 3бр.</li> <li>- Долна матрица с канал 8 мм, височина 120 мм, секционна с</li> </ul>		
--	--	--

*Проект "Модернизация, реструктуриране и повишаване на производствения капацитет на "БИС" ООД с цел подобряване на качеството, разширяване на продуктовата гама и навлизане на нови пазари в сферата на професионално кухненско оборудване" с референтен номер BG16RFOP002-2.001-0973, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.*

<p>дължина 835 мм, допустим натиск при работа 30 тона/метър, съгласно чертеж - „Приложение Г“ – 1бр.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Долна матрица с канал 10 мм, височина 120 мм, дължина 835 мм, допустим натиск при работа 95 тона/метър, съгласно чертеж - „Приложение Д“ – 3бр.</li> <li>- Долна матрица с канал 10 мм, височина 120 мм, секционна с дължина 835 мм, допустим натиск при работа 95 тона/метър, съгласно чертеж - „Приложение Д“ – 1бр.</li> <li>- Долна матрица с канал 10 мм, дължина 835 мм, допустим натиск при работа 50 тона/метър, съгласно чертеж - „Приложение Е“ – 2бр.</li> <li>- Долна матрица с канал 10 мм, секционна с дължина 835 мм, допустим натиск при работа 50 тона/метър, съгласно чертеж - „Приложение Е“ – 1бр.</li> <li>- Горен „нож“, с дължина 415мм, допустим натиск при работа 300 килонютона/метър, съгласно чертеж - „Приложение Ж“ – 2бр.</li> <li>- Горен „нож“ секционен, с дължина 795мм, допустим натиск при работа 300 килонютона /метър, съгласно чертеж - „Приложение Ж“ – 1бр.</li> <li>- Долна матрица, с дължина 500 мм, допустим натиск при работа 1000 килонютона /метър, съгласно чертеж - „Приложение К“ – 5бр.</li> <li>- Долна матрица, секционна с дължина 440мм, допустим натиск при работа 1000 килонютона /метър, съгласно чертеж - „Приложение К“ – 1бр.</li> </ul> <p>2. Комбинирана пресножица за гилотинно рязане на профили, винкели и други, ъглообрязване и за щанцоване - 1 брой.</p> <p><b><u>Минимални технически и функционални изисквания</u></b></p> <p><b>Работна височина</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- За гилотина поне 1010mm</li> <li>- За профили поне 1020 mm</li> <li>- За ъглообрязване поне 1010 mm</li> </ul>		
---	--	--

*Проект "Модернизация, реструктуриране и повишаване на производствения капацитет на "БИС" ООД с цел подобряване на качеството, разширяване на продуктовата гама и навлизане на нови пазари в сферата на професионално кухненско оборудване" с референтен номер BG16RFOP002-2.001-0973, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.*

- За пробиване поне 1010 mm

#### **Пробиване**

- Ход поне 21 mm
- Максимална дълбочина на отвора в страните поне 160 mm

#### **Капацитет на рязане:**

- Усилие на натиск поне 45 тона
- Рязане на плоска стомана поне 300x12mm.
- Ширина на рязане под ъгъл поне 80mm.
- Ъглово рязане (90° (винкел)) 80x80x8mm. или повече.
- Възможност за рязане на винкел поне 80x80x8 mm. под ъгъл до 45 градуса
- Максимален диаметър за кръгли профили поне ф30mm.
- Максимален размер за квадратни профили поне 30x30mm.
- Възможност за отхапково (ъглово) рязане на правоъгълна и "V" образна форма с дълбочина поне до 40mm. и дебелина на листа поне до 7mm.
- Диаметър на пробиване поне ф27mm. при дебелина на листа до 13mm.
- Удари в минута – поне 37 удара/минута.

#### **Главен двигател поне 3 KW**

#### **Окомплектовка**

- Ножове за отрязване на плосък материал.
- Ножове за отрязване на ъглов профил (винкел).
- Стандартно щанцово приспособление.
- Устройство за бърза смяна на щанцовия инструмент до 27 mm.
- Устройство за правоъгълно обрязване в комплект с долен държач.
- Маса за щанцоване.
- Маса за обрязване.
- Електромеханичен заден упор 1000 mm.

*Проект "Модернизация, реструктуриране и повишаване на производствения капацитет на "БИС" ООД с цел подобряване на качеството, разширяване на продуктовата гама и навлизане на нови пазари в сферата на професионално кухненско оборудване" с референтен номер BG16RFOP002-2.001-0973, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.*

<p>3. Автоматична лазерна портална машина със CNC управление за разкрояване на метални листа, със самодиагностицираща се автофокусна глава, с автоматична маса за зареждане / разтоварване на листи, с инсталиран работен CAD/CAM софтуер и филтърна система за отвеждане на вредните газове – 1 брой.</p> <p><b><u>Минимални технически и функционални изисквания</u></b></p> <p><b>Статични параметри</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ход по ос X минимум 3000 mm.</li> <li>- Ход по ос Y минимум 1500 mm.</li> <li>- Ход по ос Z минимум 80 mm.</li> <li>- Максимално допустимо тегло на листа за обработка минимум 1500 kg.</li> <li>- Бърз ход по X поне 80 m/min.</li> <li>- Бърз ход по Y поне 100 m/min.</li> <li>- Бърз ход по X/Y 130 m/min.</li> <li>- Отклонение при позициониране не повече от <math>\pm 0,05</math> mm.</li> <li>- Отклонение при повторемост не повече от <math>\pm 0,05</math> mm.</li> <li>- Максимална дебелина на рязане на въглеродна (конструкционна) стомана поне 12mm.</li> <li>- Максимална дебелина на рязане на неръждаема хром никелова стомана поне 6mm.</li> <li>- Максимална дебелина на рязане на алуминий поне 6mm.</li> <li>- Автоматична маса с два плота за зареждане/ разтоварване на листи в зоната на рязане на машината</li> <li>- Стружко транспортъри и конвейър за отвеждане на шпаката и малки детайли</li> <li>- Централно мазане</li> </ul> <p><b>Модул за управление</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- CNC (микропроцесорно (поне 32бита) с вграден персонален компютър)</li> <li>- С инсталирана база данни за рязане на стандартни материали дебелини</li> </ul> <p><b>Компютър</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Процесор поне 2GHz и поне 500 гигабайта хард диск, с инсталирана</li> </ul>		
--	--	--

*Проект "Модернизация, реструктуриране и повишаване на производствения капацитет на "БИС" ООД с цел подобряване на качеството, разширяване на продуктовата гама и навлизане на нови пазари в сферата на професионално кухненско оборудване" с референтен номер BG16RFOP002-2.001-0973, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.*

<p>лицензирана операционна система съвместима с Windows XP pro.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Портове поне 2x Ethernet; поне 4xUSB и поне 1x Profibus</li> <li>- Външни слотове поне 1xPCI и поне 1xCF Card</li> <li>- Екран поне 15" TFT цветен монитор</li> <li>- Работен софтуер – инсталиран лицензиран CAD/CAM софтуер със следните допълнителни функции: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Бърза защита от сблъсък на главата и листа (ако е деформиран).</li> <li>• Автоматично намиране на входна точка</li> <li>• Възможност за избор на посоката на рязане (по и обратно на часовниковата стрелка)</li> <li>• Подобрени приложения за изрязване на ъгли осигуряващи перфектно рязане на ъгли.</li> <li>• Режим надписване – надписи от операционната система да могат да се изписват върху материала.</li> <li>• Контрол по ос Z.</li> </ul> </li> </ul> <p><b>Лазерна режеща глава</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Автофокусна режеща глава с капацитивен датчик постоянно следящ разстоянието между материала и главата</li> <li>- Кертридж за главата с размер поне 5 инча</li> <li>- Система за бърз автофокус</li> <li>- Водно охлаждане на колиматора на главата</li> <li>- Сменяема касета за интегриране а стандартните лещи за рязане</li> <li>- Кертридж със защитно стъкло и функция за автоматично следене за състоянието на стъклото (ниво на замърсеност)</li> <li>- Интегриран сензор в колиматора позволяващ следене на процеса на пробиване и рязане чрез анализ на средата във видимия и инфрачервения спектър</li> </ul> <p><b>Лазерен източник (Резонатор)</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- фибролазерна система</li> <li>- Диапазон на мощността от 500 до</li> </ul>		
---	--	--

*Проект "Модернизация, реструктуриране и повишаване на производствения капацитет на "БИС" ООД с цел подобряване на качеството, разширяване на продуктовата гама и навлизане на нови пазари в сферата на професионално кухненско оборудване" с референтен номер BG16RFOP002-2.001-0973, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.*



<p>2000 вата</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- вътрешен включвател на лъча 1x2</li> <li>- вътрешен сплитер на лъча 50:50</li> <li>- външен включвател 1x4 или 1x6</li> </ul> <p><b>Система за филтриране на газовете</b> <b>отделяни при рязане</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Вентилатор за филтъра минимум 3 kW</li> <li>- Капацитет на засмукване минимум 2500 m<sup>3</sup>/h</li> <li>- Многокамерна пневматична система за отвеждане на газовете</li> <li>- Прахов бункер с обем поне 50л</li> <li>- Кутия за скрап</li> <li>- Поне четири огнеустойчиви касети за филтъра</li> <li>- Наличие на компоненти за сгътен въздух за почистване на филтъра</li> </ul> <p><b>UPS система за защита</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Включена в окомплектовката UPS система за защита на системите на машината от непредвидени промени в стойностите на захранващото напрежение. (UPS се предвижда за да се предпази машината и да даде време при проблеми с централното електрозахранване да се изключи машината по нормален начин. Характеристиките на UPS системата трябва да се определят от доставчика според характеристиките на лазерната машина).</li> </ul>		
<p>Изисквания към гаранционната и извънгаранционната поддръжка (ако е приложимо):</p> <p><b>Гаранционен срок</b> минимум 12 календарни месеца, но не повече от 60 календарни месеца. Гаранционният срок започва да тече от датата на подписване на двустранно подписан окончателен приемо – предавателен протокол за изпълнение на договора за възлагане на поръчката. Гаранционният срок трябва да е еднакъв за всички машини и всички техни компоненти от обособената позиция.</p>		

*Проект "Модернизация, реструктуриране и повишаване на производствения капацитет на "БИС" ООД с цел подобряване на качеството, разширяване на продуктовата гама и навлизане на нови пазари в сферата на професионално кухненско оборудване" с референтен номер BG16RFOP002-2.001-0973, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.*

<p>Изисквания към документацията, съпровождаща изпълнението на предмета на процедурата (ако е приложимо):</p> <p>1. Да бъде предоставена техническа документация на български език или на английски език и ръководство за експлоатация на български език за всяка машина в един оригинал.</p> <p>2. Да бъдат предоставени <i>индивидуални гаранционни карти</i> за всеки уред по отделно, в които ще са надлежно описани предложения гаранционен срок и всички параметри на гаранционното и извънгаранционно обслужване.</p> <p>3. Да бъдат предоставени индивидуални за всяка машина поотделно <i>валидни CE сертификати и/или декларации за съответствие</i> със съществените изисквания, техническото ниво и хармонизираните стандарти, установени от Европейските институции по стандартите (CEN - European Committee for Standardization - Европейски комитет по стандартизацията, CENELEC - European Committee for Electro-technical Standardization - Европейски комитет за електротехническа стандартизация, и други) или еквивалент.</p>		
<p>Изисквания към правата на собственост и правата на ползване на интелектуални продукти (ако е приложимо).</p> <p><i>неприложимо</i></p>		
<p>Изисквания за обучение на персонала на бенефициента за експлоатация:</p> <p>Провеждане на безплатно обучение на служители, посочени от „БИС“ ООД, за работа с новото оборудване.</p>		
<p>Подпомагачи дейности и условия от бенефициента (ако е приложимо).</p> <p><i>неприложимо</i></p>		
<p>Други:</p> <p>1. Кандидатите следва да представят в своето техническо предложение информация за времето за реакция в</p>		

*Проект "Модернизация, реструктуриране и повишаване на производствения капацитет на "БИС" ООД с цел подобряване на качеството, разширяване на продуктовата гама и навлизане на нови пазари в сферата на професионално кухненско оборудване" с референтен номер BG16RFOP002-2.001-0973, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.*

<p>работни дни, в рамките на което, считано от момента на подаване на сигнал от страна на Бенефициента за наличие на проблем с функционирането/работата на машина -обект на настоящата процедура, Кандидатът се задължава да предприеме необходимите действия по идентифициране на проблема.</p> <p>2. Кандидатите следва да представят в своето техническо предложение информация за времето за отстраняване на идентифициран проблем при работата/функционирането на машина – обект на настоящата процедура. Времето за отстраняване на идентифициран проблем следва да бъде посочено в работни дни.</p> <p>3. Кандидатите следва да представят към своето техническо предложение за всяка машина поотделно <i>валидни CE сертификати и/или декларации за съответствие</i> със съществените изисквания, техническото ниво и хармонизираните стандарти, установени от Европейските институции по стандартите (CEN - European Committee for Standardization - Европейски комитет по стандартизацията, CENELEC - European Committee for Electro-technical Standardization - Европейски комитет за електротехническа стандартизация, и други) или еквивалент.</p> <p>4. Кандидатите следва да приложат към своето техническо предложение оригинални каталози на производител (с необходимата индивидуализираща информация за производителя) и/или копие, извадка от оригинални фирмени каталози на производителя - само страниците, касаещи съответната номенклатура, и/или принтиран от каталог от сайта на производителя документ, свидетелстващи за техническите характеристики и възможности на предлаганите за изпълнение предмета на поръчката оборудване и доказващи съответствието им с изискванията на Възложителя. Оригиначните каталози се заверяват на първа страница с подпис и печат на участника. Копията, извадките и/или принтираният от каталога на сайта на</p>		
--	--	--

<p>производителя документ се заверяват на всяка страница с подпис и печат на участника, като в горен десен ъгъл се посочва номера на оборудването от техническата спецификацията, за която се отнасят. При представяне на оригинални фирмени каталози на производителя и/или копие, извадки от оригинални фирмени каталози, само страниците касаещи съответната номенклатура, и/или принтиран от каталог от сайта на производителя документ, които са на чужд език, различен от английски език, следва да бъдат придружени с превод на български език.</p> <p>5. Оборудването следва да се достави, монтира и въведе в експлоатация на адрес: град Бургас, ж.к. Меден рудник, м.с.Върли бряг, Производствена база на „БИС” ООД.</p>		
---	--	--

#### Допълнителни технически и функционални характеристики:

№ :	Допълнителни технически и функционални характеристики	Наличност или неналичност	Отметка
<i>За Автоматична лазерна портална машина със CNC управление за разкрояване на метални листа, със самодиагностицираща се автофокусна глава, с автоматична маса за зареждане/разтоварване на листи, с инсталиран работен CAD/CAM софтуер и филтърна система за отвеждане на вредните газове.</i>			
1.	Наличие на три или повече стружко транспортъори за максимално ефективно извеждане на шлаката и други малки отпадни детайли от работната зона	Налично	<input type="checkbox"/>
		Не е налично	<input type="checkbox"/>
2.	Монорелсова система за задвижване на плотовете на автоматичната маса за зареждане, улесняваща достъпа на оператора до работната зона	Налично	<input type="checkbox"/>
		Не е налично	<input type="checkbox"/>
3.	Четири точкова моторизирана система за повдигане на плотовете на масата	Налично	<input type="checkbox"/>
		Не е налично	<input type="checkbox"/>
4.	Пулт за управление разположен от страната на автоматичната маса с цел по-лесен контрол и съкращаване на работния процес	Налично	<input type="checkbox"/>
		Не е налично	<input type="checkbox"/>

За всеки параметър вярното се отбелязва с „X” в колона „Отметка”.

#### Забележка:

Ако даден параметър не е отбелязан като наличен или като неналичен, се приема, че не е наличен.

Ако даден параметър е отбелязан едновременно като наличен и като неналичен, се приема, че не е наличен.

*Проект "Модернизация, реструктуриране и повишаване на производствения капацитет на "БИС" ООД с цел подобряване на качеството, разширяване на продуктовата гама и навлизане на нови пазари в сферата на професионално кухненско оборудване" с референтен номер BG16RFOP002-2.001-0973, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.*

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:

1. Предложената цена включва всички разходи, необходими за извършване на доставката, монтажа и въвеждането в експлоатация на продуктите.
2. Договорените единични цени на артикулите не подлежат на промяна за целия период на действие на договора за изпълнение на поръчката.
3. 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.

При несъответствие между сумата, написана с цифри, и тази, написана с думи, важи сумата, написана с думи.

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

*Проект "Модернизация, реструктуриране и повишаване на производствения капацитет на "БИС" ООД с цел подобряване на качеството, разширяване на продуктовата гама и навлизане на нови пазари в сферата на професионално кухненско оборудване" с референтен номер BG16RFOP002-2.001-0973, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.*

При едновременно разминаване между предложените единична и обща цена и несъответствие между сумата, написана с цифри, и тази, написана с думи, приоритет има и е в сила предложената единична цена. В случай че бъде открито такова несъответствие, ще бъдем задължени да приведем общата цена в съответствие с единичната цена на офертата.

Като неразделна част от настоящата Оферта, прилагаме следните документи:

1. Декларация с посочване на ЕИК/Удостоверение за актуално състояние;
2. Декларация по чл. 53, ал. 2, от ЗУСЕСИФ;
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, 4, 5 за всеки от подизпълнителите в съответствие с Постановление №118 на Министерския съвет от 2014 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: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(трите имена)

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

*"Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от "БИС" ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган."*

*Проект "Модернизация, реструктуриране и повишаване на производствения капацитет на "БИС" ООД с цел подобряване на качеството, разширяване на продуктовата гама и навлизане на нови пазари в сферата на професионално кухненско оборудване" с референтен номер BG16RFOP002-2.001-0973, финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.*