



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА
РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
ИНОВАЦИИ И
КОНКУРЕНТОСПОСОБНОСТ

ДО:
“Техноинженеринг” ЕООД
Гр. Стара Загора
Ул. Хаджи Димитър Асенов №89,
ет.3, офис 3

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, първоначално изпитване и въвеждане в експлоатация по обособени позиции:

Обособена позиция 1: Трифазна тръбоогъваща машина с форма и контраформа за огъване на тръби от черни стомани - 1 брой;

Обособена позиция 2: Универсален струг - 1 брой;

Обособена позиция 3: Универсална фреза - 1 брой;

Обособена позиция 4: Машина за пробиване - 1 брой;

Обособена позиция 5: Портална машина за разкрой на листов материал за за плазмено с ЦПУ - 1 брой;

Обособена позиция 6: Полуавтоматична лентоотрезна машина - 1 брой;

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,

----- www.eufunds.bg -----

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-2.001-0035-C01/20.06.2016 г. Внедряване на нови технологии за подобряване на ресурсната ефективност и ефикасност в производствения процес на „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Бенефициент: „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Документът 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 документът се носи от „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.

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

Доставка, първоначално изпитване и въвеждане в експлоатация по обособени позиции:

- Обособена позиция 1: Трифазна тръбоогъваща машина с форма и контраформа за огъване на тръби от черни стомани - 1 брой;
- Обособена позиция 2: Универсален струг - 1 брой;
- Обособена позиция 3: Универсална фреза - 1 брой;
- Обособена позиция 4: Машина за пробиване - 1 брой;
- Обособена позиция 5: Портална машина за разкрой на листов материал с ЦПУ - 1 брой;
- Обособена позиция 6: Полуавтоматична лентоотрезна машина - 1 брой;

Декларираме, че сме разгледали документацията за участие и сме запознати с указанията и условията за участие в обявената от Вас процедура. Съгласни сме с поставените от Вас условия и ги приемаме без възражения.

Запознати сме и приемаме условията на проекта на договора. Ако бъдем определени за изпълнител, ще сключим договор в нормативноустановения срок.

Заявяваме, че при изпълнение на обекта на процедурата _____
подизпълнители. ще ползваме/няма да ползваме

Предлагаме срок за изпълнение на предмета на процедурата _____
календарни дни/месеца, считано от датата на подписване на договора за изпълнение.

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

----- www.eufunds.bg -----2

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-2.001-0035-C01/20.06.2016 г. Внедряване на нови технологии за подобряване на ресурсната ефективност и ефикасност в производствения процес на „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Бенефициент: „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Документът 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 документът се носи от „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.

ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

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

Изисквания и условия на „Техноинженеринг“ ЕООД	Предложение на кандидата <i>Марка/модел/производител/технически характеристики</i>	Забележка
<p>Изисквания към изпълнението и качеството на стоките / услугите / строителството:</p> <p>Обособена позиция 1: Трифазна тръбоогъваща машина с форма и контраформа за огъване на тръби от черни стомани - 1 брой:</p> <p>Задължителни минимални технически характеристики:</p> <p>Максимален диапазон на огъване на тръби от черни стомани до Ø 76x4 mm; Радиус на огъване от R10 mm до R380 mm; Максимален ъгъл на огъване - 210⁰; Трифазно захранване 400V; Скорост на огъване (инверторен контрол) – променлива; Микропроцесор с възможност за програмиране на 30 основни програми с по 9 различни ъгли на огъване; Електронен контрол на спиране на двигателя и контрол за претоварване; Бързо смяна на форми и контра- форми; Габарити - 680 x 910 x 370 mm; Тегло – 193 kg; Команден педал за машината.</p> <p>Допълнителни технически характеристики, които не са</p>		

----- www.eufunds.bg -----

-----3

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-2.001-0035-C01/20.06.2016 г. Внедряване на нови технологии за подобряване на ресурсната ефективност и ефикасност в производствения процес на „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Бенефициент: „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Документът 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 документът се носи от „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.

<p>задължителни:</p> <p>Електронно измерване на ъгъла на огъване; Възможност за работа с дорниково устройство; Възможност за бърза корекция на ъгъла на огъване по време на работния процес без да е нужно препрограмиране на машината.</p> <p>Обособена позиция 2: Универсален струг - 1 брой:</p> <p>Задължителни минимални технически характеристики:</p> <p>Височина на центрите 330 мм; Разстояние между центрите 200 мм; Най-голям обработваем диаметър 900 мм; Най-голям обработваем диаметър над направляващите 660 мм; Конусен отвор на пинолата Морз 5; Светъл отвор на шпиндела 105 мм; Максимална инсталирана мощност 7.5 kW; Брой на оборотните степени 16 бр; Тегло 2900 кг; Размери ДхШхВ 3650x1230x1595 мм.</p> <p>Допълнителни технически характеристики, които не са задължителни:</p> <p>Скорост на шпиндела: ≥ 25-1600 об/мин; Широчина между центровете: ≥ 2000 мм; Степени на шпиндела: ≥ 16.</p> <p>Обособена позиция 3: Универсална фреза - 1 брой:</p>		
--	--	--

----- www.eufunds.bg -----4

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-2.001-0035-C01/20.06.2016 г. Внедряване на нови технологии за подобряване на ресурсната ефективност и ефикасност в производствения процес на „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Бенефициент: „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Документът 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 документът се носи от „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.

<p>Задължителни минимални технически характеристики:</p> <p>Размери на масата 360x1600мм, главен ел.двигател 9.2 kW; Ходове по X/Y/Z – 1290/290/400мм; Обороти на вретеното 35.....1600 rpm, със стандартно оборудване – безстепенно регулиране на подаванията по трите оси; Централизирано мазане; Охладителна система; Работно осветление; Комплект инструменти за обслужване на машината; Универсален делителен апарат; Щос глава; Кръгла делителна маса комплект – нониус, делителни дискове и заден център.</p> <p>Допълнителни технически характеристики, които не са задължителни:</p> <p>Мощност на задвижващият мотор по вертикала ≥ 4 kW; Капацитет на пробиване на S235JR- ≥ 30 mm; Диаметър на фрезовия инструмент ≥ 20mm</p> <p>Обособена позиция 4: Машина за пробиване - 1 брой:</p> <p>Задължителни минимални технически характеристики:</p> <p>-Електрозахранване 400 V/ 3Ph ~ 50 Hz; -Мощност на Двигателя 2,2 kW.</p>		
---	--	--

----- www.eufunds.bg -----

-----5

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-2.001-0035-C01/20.06.2016 г. Внедряване на нови технологии за подобряване на ресурсната ефективност и ефикасност в производствения процес на „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Бенефициент: „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Документът 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 документът се носи от „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.

<p>Данни за машината:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Дебелина на пробиване в стомана (S235JR) 29mm. <p>Характеристика на шпиндела:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ход на шпиндела 285mm; - Тип на шпиндела МК4; - Пробивно – фрезоваща глава; - Диапазон на въртене $\pm 360^\circ$; - Скорост на въртене на шпиндела 40 – 3000 min^{-1} <p>Размери на масата:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Дължина на масата 400mm; - Ширина на масата 420mm; - Т слот размер / дистанция 14mm. <p>Габаритни размери на машината:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Дължина 725mm; - Ширина 450mm; - Височина 2230mm; - Тегло 304kg. <p>Допълнителни технически характеристики, които не са задължителни:</p> <p>Диаметър на колоната $\geq \phi 115\text{m}$;</p> <p>Разстоянието между шпиндела-маса: максимум 820 мм;</p> <p>Мин 4 степени.</p> <p>Обособена позиция 5: Портална машина за разкрой на листов материал за плазмено рязане с ЦПУ - 1 брой:</p> <p>Задължителни минимални технически характеристики:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Повърхност на рязане: 6 000 x 3 000 mm; - Дебелина при газо-кислородно рязане до 		
--	--	--

----- www.eufunds.bg -----

-----6

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-2.001-0035-C01/20.06.2016 г. Внедряване на нови технологии за подобряване на ресурсната ефективност и ефикасност в производствения процес на „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Бенефициент: „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Документът 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 документът се носи от „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.

<p>300 mm;</p> <p>Двустранно задвижван портал по релсов път със зъбни рейки за надлъжната (X) и линейни направляващи със зъбни рейки за напречната (Y) оси;</p> <p>Постоянно токови серводвигатели контролирани от процесор;</p> <p>Измерване на напрежението на плазменната дъга при плазменното рязане.</p> <p>При газо-кислородното рязане контрола се извършва посредством капацитивен сензор</p> <ul style="list-style-type: none"> - Измервателна система; <p>Инкрементни сензори;</p> <ul style="list-style-type: none"> - Точност на повторяемост: $\pm 0,15$ mm по DIN 28 206; - Скорост на позициониране: до 20 000 mm/min; - Скорост по ос Z: 5,5 mm/s; - Работна скорост: до 6 000 mm/min; - Задвижването по надлъжната и напречната ос на машината се осъществява от постоянно токови серводвигатели, оборудвани с инкрементни датчици за положение. - Трансфер на DXF файлове; - Автоматична компенсация на сръза; - Зареждане на детайли от библиотека; - Зареждане на програми съгласно DIN 66025; - Повтаряемост на работната програма; - Графична визуализация на процеса на рязане; - Възможност за прекъсване и възстановяване процеса на рязане при загуба на захранване; - Тестово пускане (без рязане на метал); - Система за изчисление на ускорението и скоростта на рязане, постигане на оптимален контрол върху детайла; - Контрол на захождането на плазменната горелка за по – добро качество при 		
---	--	--

----- www.eufunds.bg -----7

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-2.001-0035-C01/20.06.2016 г. Внедряване на нови технологии за подобряване на ресурсната ефективност и ефикасност в производствения процес на „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Бенефициент: „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Документът 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 документът се носи от „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.

<p>обработка на малки отвори</p> <ul style="list-style-type: none"> - Пълнен контрол на процеса при рязане под наклон - Минимално време за зареждане на програмата; - Мрежова поддръжка; - Дистанционна диагностика, сервиз и обслужване; - Система за динамично пробиване. <p>Операторска конзола с течнокристална индикация: Лазерен показалец – База с данни за различните материали и параметри; Плазмена станция (ротираща); Плазмената станция е снабдена със система за контрол на отстоянието; Една станция за газо-кислородно рязане със система за контрол на отстоянието посредством капацитивен датчик.</p> <p>Технически параметри на станцията за газо-кислородно рязане:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Брой степени на свобода 2; ▪ Дебелина на рязане – до 300 mm. ▪ Работни газове – Кислород и пропан (природен газ или ацетилен) <p>Автоматична газова конзола: Позволява автоматично регулиране наляганията на работните газове за газо-кислородната станция, посредством пропорционални клапани контролирани от CNC управлението. Наляганията се записват в база с данни и след това могат да се извикват. Отстранява се субективния фактор на оператора както и всички възможни грешки в настройките на наляганията на газовете при промяна</p>		
--	--	--

----- www.eufunds.bg -----

-----8

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-2.001-0035-C01/20.06.2016 г. Внедряване на нови технологии за подобряване на ресурсната ефективност и ефикасност в производствения процес на „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Бенефициент: „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Документът 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 документът се носи от „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.

<p>дебелината на материала, както и се намалява времето на престой на машината, защото времето за пренастройка е равно на нула.</p> <p>Софтуер с библиотека с стандартни детайли</p> <p>Автоматичен модул за оптимален разкрой</p> <p>Автоматичен модул за скосяване под ъгъл</p> <p>- точности в рамките на $0,1 \pm 0,15$ mm след сръза.</p> <p>Възможности за старт на рязане под ъгъл:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Пробиване под ъгъл; -Накланяне на главата в точката на пробиване след самото пробиване; -Накланяне на главата по време на инициализацията в началната точка на рязане <p>-софтуерни модули са предназначени за прецизно рязане на тръби и профили, като се постига пълна синхронизация между режещата глава и позициониращото устройство</p> <p>Устройство за рязане на тръби до \emptyset 500 mm.</p> <p>- Ротационно устройство за захващане, позициониране и въртене на тръбите с диаметър от 30 – 500 mm и се завъртат в зависимост от нужният сръз</p> <p>Ролкови съпорти за тръби с диаметри от 30 до 500 mm, движещи се по релсов път – 2 бр.</p> <p>Релсов път за придвижване на ролковите съпорти по дължината на канала.</p> <p>Патронник за захващане на квадратни тръби с диаметър до 500 mm.</p> <p>Маса за рязане с размери 6 000 X 3 000 mm с електропневматично отваряне на клапите в зоните на аспирация контролирано CNC</p>		
--	--	--

----- www.eufunds.bg -----

-----9

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-2.001-0035-C01/20.06.2016 г. Внедряване на нови технологии за подобряване на ресурсната ефективност и ефикасност в производствения процес на „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Бенефициент: „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Документът 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 документът се носи от „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.

<p>– управлението на. Филтрираща система $\geq 7.5\text{kW}$</p> <p>Характеристики на филтриращата система:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ефективно и сигурно почистване съгласно принципа на повърхностна филтрация; - Касетъчен филтър с тefлоново покритие; - Ефективност $> 99,9\%$; - Автоматично почистване на филтрите посредством състен въздух и въртящи се дюзи; - Постоянен засмукващ капацитет по време на почистващия процес; - Управление с микропроцесор; - Система за откриване на грешки; - Звукоизолиран засмукващ агрегат; <p>Автоматично почистване на филтъра:</p> <p>Плазмен източник с <u>автоматична</u> газова конзола и “TRUEHOLE” технология</p> <p><u>Параметри:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Водоохлаждаема плазмена горелка - Диапазон на режещия ток 30 – 260 A / 100 % - Захранващо напрежение 400 V/3Ph; 50 Hz - Плазмообразуващ/защитен/ газ Въздух, O₂, N₂, F₅, N₃₅ - Възбуждане на дъгата Високоволтово - Чист сряз от 1 до 32 mm - Дебелина на пробиване: <ul style="list-style-type: none"> - Черни стомани 38 mm - Неръждаеми 32 mm - Алуминий 25 mm - Максимална дебелина на сряза <ul style="list-style-type: none"> - Черни стомани 64 mm - Неръждаеми стомани 32 mm - Алуминий 32 mm 		
---	--	--

----- www.eufunds.bg -----

-----10

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-2.001-0035-C01/20.06.2016 г. Внедряване на нови технологии за подобряване на ресурсната ефективност и ефикасност в производствения процес на „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Бенефициент: „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Документът 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 документът се носи от „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.

<p>Допълнителни технически характеристики, които не са задължителни:</p> <p>Наличие на автоматична станция за калибриране на геометрията на ротиращата плазмена горелка; Машината, управлението и софтуера да са съвместими помежду си; Възможност за връзка и обмен на данни.</p> <p>Обособена позиция 6: Полуавтоматична лентоотрезна машина - 1 брой</p> <p>Задължителни минимални технически характеристики:</p> <p>Мощност на мотора за задвижване на лентата 3 kW; Мощност на хидравличния мотор 1.1 kW; Скорост на задвижване на лентата 20-105 m/min; Обхват на захващащото менгеме 615 mm; Размери на машината 2500x3000x2500cm; Работна височина 750 mm; Двупосочно регулиране на сръза ляво 0° до 60°, дясно 0° до 60°; Инвертор Хидравлично менгеме.</p> <p><u>Капацитет на рязане:</u> <u>Кръгли гръби</u> 60° - 320 mm 45° - 440 mm 0° - 440 mm <u>Квадратен профил</u></p>		
---	--	--

----- www.eufunds.bg -----

-----11-----

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-2.001-0035-C01/20.06.2016 г. Внедряване на нови технологии за подобряване на ресурсната ефективност и ефикасност в производствения процес на „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Бенефициент: „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Документът 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 документът се носи от „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.

<p>60° - 300 mm 45° - 440 mm 0° - 440 mm <u>Правоъгълен профил</u> 60° - 320x245 mm 45° - 500x230 mm 0° - 610x440 mm</p> <p>Допълнителни технически характеристики, които не са задължителни: Електромеханично (автоматично обтягане на лентата). Брояч на отрязаните детайли. Ограничител при рязане на метала. Височина на челюстите на менгемето не по- малко от 250 мм. Дължина на челюстите на менгемето не по- малко от 200 мм.</p>		
<p>Изисквания към гаранционната и извънгаранционната поддръжка (ако е приложимо):</p> <p>Обособена позиция 1: Трифазна тръбоогъваща машина с форма и контраформа за огъване на тръби от черни стомани - 1 брой:</p> <p>Гаранционно обслужване: - срок не по-малък от 12 месеца; Извънгаранционно обслужване: - срок не по-малък от 120 месеца; - Времето за реакция при възникнал технически проблем – не по-дълго от 24 часа.</p> <p>Обособена позиция 2: Универсален струг - 1 брой:</p> <p>Гаранционно обслужване:</p>		

----- www.eufunds.bg -----

-----1-2

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-2.001-0035-C01/20.06.2016 г. Внедряване на нови технологии за подобряване на ресурсната ефективност и ефикасност в производствения процес на „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Бенефициент: „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Документът 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 документът се носи от „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.

<p>- срок не по-малък от 12 месеца; Извънгаранционно обслужване:</p> <p>- не по-малък от 120 месеца; - Времето за реакция при възникнал технически проблем – не по-дълго от 24 часа.</p> <p>Обособена позиция 3: Универсална фреза - 1 брой: Гаранционно обслужване:</p> <p>- срок не по-малък от 12 месеца; Извънгаранционно обслужване:</p> <p>- срок не по-малък от 120 месеца; - Времето за реакция при възникнал технически проблем – не по-дълго от 24 часа.</p> <p>Обособена позиция 4: Машина за пробиване - 1 брой: Гаранционно обслужване:</p> <p>- срок не по-малък от 12 месеца; Извънгаранционно обслужване:</p> <p>- срок не по-малък от 120 месеца; - Времето за реакция при възникнал технически проблем – не по-дълго от 24 часа.</p> <p>Обособена позиция 5: Портална машина за разкрой на листов материал с ЦПУ - 1 брой: Гаранционно обслужване:</p> <p>- срок не по-малък от 12 месеца на машината; - срок не по-малък от 24 месеца на източника; Извънгаранционно обслужване:</p> <p>- срок не по-малък от 120 месеца; - Времето за реакция при възникнал технически проблем – не по-дълго от 24 часа.</p> <p>Обособена позиция 6: Полуавтоматична лентоотрезна машина - 1 брой</p>		
--	--	--

----- www.eufunds.bg -----

-----13

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-2.001-0035-C01/20.06.2016 г. Внедряване на нови технологии за подобряване на ресурсната ефективност и ефикасност в производствения процес на „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Бенефициент: „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Документът 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 документът се носи от „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.

Гаранционно обслужване: - срок не по-малък от 12 месеца; Извънгаранционно обслужване: - срок не по-малък от 120 месеца; - Времето за реакция при възникнал технически проблем – не по-дълго от 24 часа.		
Изисквания към документацията, съпровождаща изпълнението на предмета на процедурата (ако е приложимо): - Ръководство/инструкции за безопасна експлоатация на машините на български език; - Технически паспорт – на български език; - Гаранционни карти;		
Изисквания към правата на собственост и правата на ползване на интелектуални продукти (ако е приложимо). <hr/>		
Изисквания за обучение на персонала на бенефициента за експлоатация : - Изпълнителят е длъжен да проведе изцяло за своя сметка обучение на технически подготвен персонал на Възложителя, за работа с оборудването;		
Подпомагащи дейности и условия от бенефициента (ако е приложимо). <hr/>		
Други:		

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:

----- www.eufunds.bg -----

-----14

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-2.001-0035-C01/20.06.2016 г. Внедряване на нови технологии за подобряване на ресурсната ефективност и ефикасност в производствения процес на „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Бенефициент: „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Документът 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 документът се носи от „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.

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	Трифазна тръбоогъваща машина с форма и контраформа за огъване на тръби от черни стомани	1		
2	Универсален струг	1		
3	Универсална фреза	1		
4	Машина за пробиване	1		
5	Портална машина за разкрой на листов материал за плазмено рязане с ЦПУ	1		
6	Полуавтоматична лентоотрезна машина	1		

За изпълнение предмета на процедурата в съответствие с условията на настоящата процедура, общата цена¹ на нашата оферта възлиза на:

Цифром: _____ Словом: _____
(посочва се цифром и словом стойността без ДДС)

Декларираме, че в предложената цена е спазено изискването за минимална цена на труда (за случаите, когато процедурата е за избор на изпълнител на договор за строителство).

¹ Не се посочва при извършване на периодични доставки.

----- www.eufunds.bg -----15

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-2.001-0035-C01/20.06.2016 г. Внедряване на нови технологии за подобряване на ресурсната ефективност и ефикасност в производствения процес на „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Бенефициент: „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Документът 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 документът се носи от „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.

II. НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ

Авансово плащане: 10 % от стойността на договора, платени до 30 календарни дни от неговото подписване и представяне на оригинална данъчна фактура.

Междинно плащане: 60 % от стойността на договора, платени до 30 календарни дни след двустранно подписан от представители на двете страни констативен протокол при доставка на оборудването по всички обособени позиции и представяне на оригинална данъчна фактура за дължимата сума.

Окончателно плащане: 30 % от стойността на договора, платени до 30 календарни дни след монтиране и първоначално изпитване на оборудването и подписване на двустранен приемопредавателен протокол и представяне на оригинална данъчна фактура за дължимата сума.

При разминаване между предложените единична и обща цена, валидна ще бъде общата 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
 - Отчети за приходите и разходите за последните 3 приключени финансови години, в зависимост от датата на която кандидатът е учреден или започнал дейността си – копия, заверени от кандидата.
4. Доказателства за технически възможности и/или квалификация
 - Списък на изпълнените доставки или услуги, които са сходни с предмета на поръчката, най-много за последните 3 години от датата на подаване на офертата в зависимост от датата, на която кандидатът е учреден или е започнал дейността си,

----- www.eufunds.bg -----16

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-2.001-0035-C01/20.06.2016 г. Внедряване на нови технологии за подобряване на ресурсната ефективност и ефикасност в производствения процес на „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Бенефициент: „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Документът 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 документът се носи от „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.

включително стойностите, датите и получателите, придружен от препоръки за добро изпълнение – копия, заверени от кандидата.

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)

----- www.eufunds.bg -----

17

Документът е създаден по проект BG16RFOP002-2.001-0035-C01/20.06.2016 г. Внедряване на нови технологии за подобряване на ресурсната ефективност и ефикасност в производствения процес на „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Бенефициент: „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

Документът 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 документът се носи от „ТЕХНОИНЖЕНЕРИНГ“ ЕООД

и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява становището на Европейския съюз и Управляващия орган.