



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

ДО

(Бенефициент- наименование)

(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 на ДМА по договор за БФП № BG16RFOP002-2.001-1091-C01 със 6 обособени позиции:

1. Доставка и въвеждане в експлоатация на автоматична линия за обезмасляване и фосфатиране от инсталация за боядисване на детайли;
2. Доставка и въвеждане в експлоатация на машина за механизирано MIG-MAG заваряване на "стойка за антена";
3. Доставка на инверторен апарат за въздушно плазмено рязане;
4. Доставка на сушилител - 2 броя;
5. Доставка на винтов компресор;
6. Доставка и въвеждане в експлоатация на полуавтоматична машина за опаковане със стреч фолио.

(наименование на предмета на процедурата)

По обособена позиция: 1 Доставка и въвеждане в експлоатация на автоматична линия за обезмасляване и фосфатиране от инсталация за боядисване на детайли

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 на ДМА по договор за БФП № BG16RFOP002-2.001-1091-C01 със 6 обособени позиции:

1. Доставка и въвеждане в експлоатация на автоматична линия за обезмасляване и фосфатиране от инсталация за боядисване на детайли;
2. Доставка и въвеждане в експлоатация на машина за механизирано MIG-MAG заваряване на "стойка за антена";
3. Доставка на инверторен апарат за въздушно плазмено рязане;
4. Доставка на изсушител - 2 броя;
5. Доставка на винтов компресор;
6. Доставка и въвеждане в експлоатация на полуавтоматична машина за опаковане със стреч фолио.

(наименование на предмета на процедурата)

По обособена позиция: 1 Доставка и въвеждане в експлоатация на автоматична линия за обезмасляване и фосфатиране от инсталация за боядисване на детайли

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

Декларираме, че представената от нас оферта е валидна до **90 (деветдесет) календарни дни (от крайния срок за получаване на оферти)**. В случай, че този срок изтече преди подписване на договор, офертите да се считат за валидни 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 Пасат антени ООД (наименование на бенефициента)	Предложение на кандидата <i>Марка/модел/производител/технически характеристики</i>	Забележка
<p>Изисквания към изпълнението и качеството на стоките / услугите / строителството:</p> <p>МИНИМАЛНИ ТЕХНИЧЕСКИ И ФУНКЦИОНАЛНИ ХАРАКТЕРИСТИКИ:</p> <p>Автоматичната линия за обезмасляване и фосфатиране се състои от три позиции: Верижен механизирен транспортен път; Изсушител и Агрегат за обезмасляване и фосфатиране с 2 бр. вани за автоматичен режим на работа.</p> <p>Технически характеристики:</p> <ul style="list-style-type: none"> Детайли с максимални размери 1200 мм. х 700 мм. х 250 мм Енергоносител – природна газ Инсталирана газова мощност – 270 kW Консумирана газова мощност – 170 kW <ul style="list-style-type: none"> Максимални проходни размери на съоръженията: <ul style="list-style-type: none"> височина – до 2 100 мм. ширина – до 500 мм. Данни за производителност - при V лин. скорост тр. път - 1.0 м/ мин. Транспортът на детайлите да се осъществява чрез автоматично задвижван транспортен път с товароносимост до 60 кг. на метър и общо натоварване до 2 000 кг. 		

Договор № BG16RFOP002-2.001-1091-C01 "Повишаване на производствения капацитет на "Пасат антени" ООД (Increasing the production capacity of "Pasat anteni" Ltd)

Процедура: BG16RFOP002-2.001 "Подобряване на производствения капацитет в МСП"

Проектът се осъществява с финансовата подкрепа на оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност: 2014 – 2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.



<p>– Данни за обекта: Максимални размери на детайлите:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Детайл с диаметър Φ 1 200 мм. и ширина 250 мм • Проходен отвор на съоръженията: <ul style="list-style-type: none"> - височина: до 2 100 мм. - ширина: до 500 мм. <p>– Данни за производителността:</p> <ul style="list-style-type: none"> - скорост на конвейера: 1.0 м/мин. <p>– Присъединителни стойности: <u>Данни за състен въздух:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> – Макс. входно налягане: 10 [bar]; – Мин. входно налягане: 6 [bar]; – Макс. допустимо съдържание на водни пари: 1,3 [g/Nm³]; – Макс. допустимо съдържание на маслени пари: 0,1 [ppm]. <p>– Електроприсъединителни стойности и енергозахранване:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Напрежение еднофазно: 220 [V]; – Напрежение трифазно: 3x380 [V+N+PE]; – Честота: 50 [Hz]; – Толеранс на напрежението: +10 / -15 [%] – Вид защита: 54 [IP]; – Макс.инсталирана газова мощност: 270 kW. <p><u>Поз.1 Верижен механизирен транспортен път</u></p> <p>Технически данни:</p> <ul style="list-style-type: none"> • вид - подвесен, с непрекъснато действие; • безстепенно регулиране скоростта; • товароподемност на подвеската: до 60 kg/m; • стъпка за окачване на веригата: 800 mm; • максимален товар на 1 бр. <p>Транспортен път - механично задвижван – до 2 000 кг.</p>		
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--

Договор № BG16RFOP002-2.001-1091-C01 "Повишаване на производствения капацитет на "Пасат антени" ООД (Increasing the production capacity of "Pasat anteni" Ltd)

Процедура: BG16RFOP002-2.001 "Подобряване на производствения капацитет в МСП"

Проектът се осъществява с финансовата подкрепа на оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност: 2014 – 2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.



<p>Обем на доставката: - допълнителен участък от 48 метра към съществуващия транспортен път.</p> <p><u>Поз.2 Изсушител</u></p> <p>Технически данни:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Вид подгръване - природна газ; • Размери на работния отвор: <ul style="list-style-type: none"> - <i>Ширина до 500 mm;</i> - <i>Височина до 2 100 mm;</i> • Габарити на сушилния тунел: <ul style="list-style-type: none"> - <i>дължина до 12 000 mm;</i> - <i>ширина до 1 100 mm;</i> - <i>височина до 2 840 mm.</i> • Температура на изсушаване: 120°C регулируема до 180°C (С отклонение от зададената температура + / - 7°C); • Време за първоначално подгръване: 25 мин. <ul style="list-style-type: none"> - Вентилатори - 4.4 kW електрическа мощност; - Инсталирана газова мощност - 90 kW. <p>Обем на доставката Изсушителят да се изработен от специални топло изолационни панели с дебелина 140 мм.</p> <p>Включва:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Тунел: 1 бр.; • Въздуховоди: 1 бр.; • Вентилатори: 4 бр. с обща мощност -4.4 kW; • Клапи • Ел. табло за управление - 1 бр. <p><u>Поз. 3 Агрегат за обезмасляване и фосфатиране с 2 бр. вани за автоматичен режим на работа</u></p> <p>Технически данни:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Енергоносител - природна газ. <p>Данни за обекта:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Вид на обекта - метални изделия. 		
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--

Договор № BG16RFOP002-2.001-1091-C01 "Повишаване на производствения капацитет на "Пасат антени" ООД (Increasing the production capacity of "Pasat anteni" Ltd)

Процедура: BG16RFOP002-2.001 "Подобряване на производствения капацитет в МСП"

Проектът се осъществява с финансовата подкрепа на оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност: 2014 – 2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.



<p>Описание на съоръжението:</p> <p>Тунел за предварителна обработка с пръскане - с 2 етапа на предварителна обработка: агрегатът да е съставен от стандартни модули за гарантиране на оптимален процес на обезмасляване и фосфатиране. Всеки етап от процеса да е оборудван със силни дюзи за изплакване на частите с помощта на мощни помпи с рециркуляционна течност, идваща от големи, напълно затворени резервоари. Течността да се връща в напълно затворените резервоари (вани), като предварително се филтрира преминавайки през филтър от мрежа от неръждаема стомана. Транспортният да е разположен извън зоните на пръскане, за да бъде защитен от действието на химикалите. Горещите зони да са снабдени с изолационни материали с дебелина 50 mm. Материалът за резервоара и горната част на тунела да е изработен от неръждаема стомана. Помпите да са изработени от неръждаема стомана. Резервоарите за химикали и за чиста вода да са 2 броя, свързани помежду си. Резервоарите да са оборудвани с филтри от мрежа от неръждаема стомана и необходими датчици за контрол на нива и системи за управление на процеса. Автоматично доливане на вода във ваната за промивка. Дъната да са изпълнени под наклон за лесно изтичане на разтворите.</p> <p>Първа вана (зона) да е оборудвана с маслоотделител - шламоуловител за непрекъснато филтриране и отделяне на шлам и масла от разтворите.</p> <p>И двете вани (зони) да са оборудвани с шламоотделящ филтър със самостоятелна помпа за непрекъснато филтриране и отделяне на шлама от ваните.</p> <p>Ваните да са оборудвани с лесно достъпни отвори с капаци за обслужване и почистване от шлам и други без да е необходимо работника да влиза в работната</p>		
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--

Договор № BG16RFOP002-2.001-1091-C01 "Повишаване на производствения капацитет на "Пасат антени" ООД (Increasing the production capacity of "Pasat anteni" Ltd)

Процедура: BG16RFOP002-2.001 "Подобряване на производствения капацитет в МСП"

Проектът се осъществява с финансовата подкрепа на оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност: 2014 – 2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.



<p>зона на агрегата.</p> <p>Зони за обработка на детайлите:</p> <ul style="list-style-type: none"> - <u>Входна зона</u> с вентилатор; - <u>Зона 1 - Измиване и обезмасляване:</u> <ul style="list-style-type: none"> - температура на разтворите от 40°C до 50°C; - дължина обструйваща зона: 1 500 мм. - <u>Зона 2 - Промиване:</u> <ul style="list-style-type: none"> - температура от 40°C до 50°C; - дължина обструйваща зона: 1 500 мм. <p>Вид на нагриването - природна газ.</p> <p>Резервоарите за измиване и обезмасляване (фосфатиране) да са оборудвани със специални потопяеми топлообменници за подгриване на разтворите.</p> <p>I. Технически параметри</p> <ul style="list-style-type: none"> - Материал за изработка - неръждаема хромова стомана за вани и тунел; тръбна разводка от полипропилен; помпи и арматура от неръждаема хромова стомана; вентилатори - неръждаема хромова стомана. - Агрегата за обезмасляване и фосфатиране конструктивно да е осигурен срещу изтичането през входа и изхода на машината на пръски; водни аерозоли и пари. <ul style="list-style-type: none"> - Размери на тунелите за обработка: <ul style="list-style-type: none"> - Дължина на I-ви тунел за обезмасляване - 6 500 мм.; дължина обструйваща зона - 1 500 мм. - Дължина на II-ри тунел за промивка - 6 500 мм.; дължина обструйваща зона - 1 500 мм. - Вместимост на ваните - от 1 000 до 1 500 литра. <p>II. Обемът на доставката и техническите параметри да включват:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Вентилатори за улавяне на изпарения и осигуряване на въздушни завеси на 		
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--

Договор № BG16RFOP002-2.001-1091-C01 "Повишаване на производствения капацитет на "Пасат антени" ООД (Increasing the production capacity of "Pasat anteni" Ltd)

Процедура: BG16RFOP002-2.001 "Подобряване на производствения капацитет в МСП"

Проектът се осъществява с финансовата подкрепа на оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност: 2014 – 2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.



<p>вход и изход на агрегата за обезмасляване - 2 бр.;</p> <ul style="list-style-type: none"> - Саморегулиращ смукателен клапан за отделяне на масла от ваните -1 бр.; - Маслоотделител за I- ва вана да е окомплектован със специална засмукваща помпа и електро и пневмо табло за управление - 1 бр. <p>Капацитет на обработена течност до 200 l/h.</p> <p>Улавяне на масла според концентрацията им, вискозитет и пянообразуване - от 1 до 4 литра на час.</p> <p>Улавяне на шлам от горните слоеве на течността в резервоарите.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Филтър пред засмукващи помпи, с конструкция позволяваща да се използва за зареждане с химикали; - Филтър шламоотделящ за непрекъснато почистване на разтворите от шлам - 1 бр. /минимална едрина на филтрираните частици 30 микрона/, окомплектован със специална засмукваща помпа - 1 бр.; - Необходимият брой засмукващи помпи, пръскащи - дюзи за обработка на детайлите; - Датчици и електрическо табло за управление; - Подгряване на разтворите в зона на обезмасляване - и фосфатиране и промивка чрез 2 бр. комплекта - - природна газ; - Максимална температура на разтворите за - обезмасляване и фосфатиране 50° C - Инсталирана газова мощност - 180 kW. 		
<p>Изисквания към гаранционната и извънгаранционната поддръжка (ако е приложимо):</p> <p>Гаранционен срок – най-малко 18 месеца след въвеждане в експлоатация и подписване на финален приемо-предавателен протокол.</p>		

Договор № BG16RFOP002-2.001-1091-C01 "Повишаване на производствения капацитет на "Пасат антени" ООД (Increasing the production capacity of "Pasat anteni" Ltd)

Процедура: BG16RFOP002-2.001 "Подобряване на производствения капацитет в МСП"

Проектът се осъществява с финансовата подкрепа на оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност: 2014 – 2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.



<p>Гаранцията включва: Безплатна доставка на резервни части и ремонт на място в предприятието. Безплатен транспорт (при необходимост) до и от оторизиран сервиз, отстраняване на производствени дефекти и/или повреди в компоненти на устройствата или отделни негови части, и/или модули.</p> <p>Доставчикът може да осигури следгаранционно обслужване на доставеното оборудване – обект на допълнително споразумение. Следгаранционното обслужване започва да тече след изтичане на гаранционния срок.</p>		
<p>Изисквания към документацията, съпровождаща изпълнението на предмета на процедурата (ако е приложимо):</p> <p>Доставчикът е длъжен да предостави оборудването, техническа спецификация/технически паспорт и ръководство за експлоатация на Български език.</p>		
<p>Изисквания към правата на собственост и правата на ползване на интелектуални продукти (ако е приложимо). Не е приложимо.</p>		
<p>Изисквания за обучение на персонала на бенефициента за експлоатация: Доставчикът трябва да предложи обучение на персонала на възложителя за работа с оборудването.</p>		
<p>Подпомагащи дейности и условия от бенефициента (ако е приложимо). Не е приложимо.</p>		
<p>Други:</p> <p>Доставчикът гарантира, че доставеното оборудване е ново, нерещиклирано и неизползвано.</p> <p>Присъствие на упълномощен представител</p>		



на доставчика при доставка, приемане и въвеждане в експлоатация на оборудването.		
----------------------------------------------------------------------------------	--	--

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 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).

II. НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ

Предлаганият от нас начин на плащане е, както следва:

- Авансово плащане в размер на 50% от общата стойност на договора до 10 работни дни след сключване на договор и издадена фактура.
- Междинно плащане в размер на 30% от общата стойност на договора до 10 работни дни след писмено уведомление на възложителя от страна на изпълнителя за готовност за експедиция и издадена фактура.
- Финално плащане в размер на 20% от общата стойност на договора до 10 работни дни след подписване на финален приемо-предавателен протокол за доставка и въвеждане в експлоатация и издадена фактура.

По следната банкова сметка:

¹ Не се посочва при извършване на периодични доставки.

Договор № BG16RFOP002-2.001-1091-C01 "Повишаване на производствения капацитет на "Пасат антени" ООД (Increasing the production capacity of "Pasat anteni" Ltd)

Процедура: BG16RFOP002-2.001 "Подобряване на производствения капацитет в МСП"

Проектът се осъществява с финансовата подкрепа на оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност: 2014 – 2020, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.



IBAN:
BIC:
БАНКА:

(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.

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. Документ за закупена документация за участие (ако такава се изисква); Не е приложимо.
8. Други документи и доказателства, изискани и посочени от бенефициента в документацията за участие; Не е приложимо.

ДАТА: _____ г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ: _____

(име и фамилия)

(длъжност на представляващия кандидата)