



ДО
„ИТД“ ЕООД
(Бенефициент- наименование)
гр. Съединение, п.к. 4190,
ул. „Чардафон Велики“ № 72
(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:
„Закупуване, доставка и инсталация на оборудване за повишаване на енергийната ефективност в “ИТД” ЕООД по следните обособени позиции:

Обособена позиция 1: Автоматизирани линии за производство на PET преформи - 2 броя

Обособена позиция 2: Електрическа шприц машина - 1 брой

Обособена позиция 3: Бойлер със серпентина за оползотворяване на остатъчна енергия - 1 брой

Обособена позиция 4: Автоматизирана система за мониторинг и контрол на енергопотреблението - 1 брой, състояща се от:

- Хардуерна система за автоматизирана система за мониторинг и контрол на енергопотреблението - 1 брой
- Софтуер за автоматизирана система за мониторинг и контрол на енергопотреблението - 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,

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

„Закупуване, доставка и инсталация на оборудване за повишаване на енергийната ефективност в “ИТД” ЕООД по следните обособени позиции:

Обособена позиция 1: Автоматизирани линии за производство на PET преформи - 2 броя

Обособена позиция 2: Електрическа шприц машина - 1 брой

Обособена позиция 3: Бойлер със серпентина за оползотворяване на остатъчна енергия - 1 брой

Обособена позиция 4: Автоматизирана система за мониторинг и контрол на енергопотреблението - 1 брой, състояща се от:

- Хардуерна система за автоматизирана система за мониторинг и контрол на енергопотреблението - 1 брой
- Софтуер за автоматизирана система за мониторинг и контрол на енергопотреблението - 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 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, офертите да се считат за валидни до момента на подписване на договор с избрания изпълнител.

ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

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

Изисквания и условия на „ИТД“ ЕООД	Предложение на кандидата <i>Марка/модел/производител/технически характеристики</i>	Забележка				
<p>Изисквания към изпълнението и качеството на стоките /услугите /строителството:</p> <p><u>ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ 1:</u></p> <p><u>I. Автоматизирана линия за производство на РЕТ преформи вид 1 - 1 брой</u></p> <p>Линията включва следните компоненти:</p> <p>1. Шприцоваща машина - 1 брой с параметри:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 60%;">1.1. Капацитет на екструдера /минимум/</td> <td style="width: 40%;">448 кг/час</td> </tr> <tr> <td>1.2. Затварящо усилие /минимум/</td> <td>230 тона</td> </tr> </table>	1.1. Капацитет на екструдера /минимум/	448 кг/час	1.2. Затварящо усилие /минимум/	230 тона		
1.1. Капацитет на екструдера /минимум/	448 кг/час					
1.2. Затварящо усилие /минимум/	230 тона					

1.3. Енергийна консумация /максимум/ при производство на преформа 31 гр. РСО 1810 и на преформа 29,7 гр. РСО 1881	204 Wh/kg
1.4. Енергийна консумация /максимум/ при производство на преформа 24 гр. РСО 1810 и на преформа 22,7 гр. РСО 1881	215 Wh/kg
1.5. Мощност /максимум/ при преформа 31 гр. РСО 1810	75 kW
1.6. Мощност /максимум/ при преформа 29,7 гр. РСО 1881	71 kW
1.7. Мощност /максимум/ при преформа 24 гр. РСО 1810	68 kW
1.8. Мощност /максимум/ при преформа 22,7 гр. РСО 1881	64 kW
2. Матрица - 1 брой с 48 гнезда за преформа 31 гр. РСО 1810 и преформа 29,7 гр. РСО 1881, съдържаща: топла част, студена част, плоча за робот и матрични части за смяна на резбата, с параметри:	
2.1. Циклово време /максимум/	14,7 секунди
2.2. Капацитет / Производителност /минимум/	11 755 броя/час
2.3. Енергийна консумация /максимум/	71 Wh/kg
2.4. Мощност /максимум/ при преформа 31 гр. РСО 1810	26 kW
2.5. Мощност /максимум/ при преформа 29,7 гр. РСО 1881	25 kW
3. Матрица – 1 брой с 48 гнезда за преформа 24 гр. РСО 1810 и преформа 22,7 гр. РСО 1881, съдържаща: студена част, плоча за робот и матрични части за смяна на резбата, с параметри:	
3.1. Циклово време /максимум/	12,9 секунди
3.2. Капацитет /Производителност /минимум/	13 395 броя/час
3.3. Енергийна консумация /максимум/	75 Wh/kg
3.4. Мощност /максимум/ при преформа 24 гр. РСО 1810	24 kW
3.5. Мощност /максимум/ при преформа 22,7 гр. РСО 1881	23 kW
4. Система за изсушаване на PET материал в мецанин – 1 брой, с параметри:	
4.1. Капацитет /минимум/	448 кг/час

4.2. Енергийна консумация /максимум/ при преформа 31 гр. РСО 1810 и при преформа 29,7 гр. РСО 1881	92 Wh/kg		
4.3. Енергийна консумация /максимум/ при преформа 24 гр. РСО 1810 и при преформа 22,7 гр. РСО 1881	96 Wh/kg		
4.4. Мощност /максимум/ при преформа 31 гр. РСО 1810	33 kW		
4.5. Мощност /максимум/ при преформа 29,7 гр. РСО 1881	32 kW		
4.6. Мощност /максимум/ при преформа 24 гр. РСО 1810	31 kW		
4.7. Мощност /максимум/ при преформа 22,7 гр. РСО 1881	29 kW		
5. Изсушител за матрица – 1 брой, с параметри:			
5.1. Енергийна консумация /максимум/ при преформа 31 гр. РСО 1810 и при преформа 29,7 гр. РСО 1881	26 Wh/kg		
5.2. Енергийна консумация /максимум/ при преформа 24 гр. РСО 1810 и при преформа 22,7 гр. РСО 1881	27 Wh/kg		
5.3. Мощност /максимум/ при преформа 31 гр. РСО 1810	9 kW		
5.4. Мощност /максимум/ при преформа 29,7 гр. РСО 1881	9 kW		
5.5. Мощност /максимум/ при преформа 24 гр. РСО 1810	9 kW		
5.6. Мощност /максимум/ при преформа 22,7 гр. РСО 1881	8 kW		
6. Изходен конвейър „меко падане“ с вибриращи маси за извеждане на преформите – 1 брой, с параметри:			
6.1. Енергийна консумация /максимум/	5 Wh/kg		
6.2. Мощност /максимум/	2 kW		
7. Централизирана водоохлаждаща система за РЕТ преформите – 1 брой /обща за Линия 1 и Линия 2/, с параметри:			
7.1. Енергийна консумация /максимум/ при преформа 31 гр. РСО 1810 и при преформа 29,7 гр. РСО 1881	87 Wh/kg		
7.2. Енергийна консумация /максимум/ при преформа 24 гр. РСО 1810 и при преформа 22,7 гр. РСО 1881	91 Wh/kg		
7.3. Мощност /максимум/ при преформа 31 гр. РСО 1810	32 kW		
7.4. Мощност /максимум/ при преформа 29,7 гр. РСО 1881	30 kW		

7.5. Мощност /максимум/ при преформа 24 гр. PCO 1810	29 kW		
7.6. Мощност /максимум/ при преформа 22,7 гр. PCO 1881	28 kW		
Енергийни характеристики за цялата линия:			
8. Специфичен разход (максимум) на енергия /енергийна консумация/ при производството на преформа 31 гр. PCO 1810	510 Wh/kg		
9. Производителност /консумация (минимум) на PET материал при производството на преформа 31 гр. PCO 1810	364 кг./час		
10. Специфичен разход (максимум) на енергия /енергийна консумация/ при производството на преформа 29,7 гр. PCO 1881	510Wh/kg		
11. Производителност /консумация (минимум) на PET материал при производството на преформа 29,7 гр. PCO 1881	349 кг./час		
12. Специфичен разход (максимум) на енергия /енергийна консумация/ при производството на преформа 24 гр. PCO 1810	535 Wh/kg		
13. Производителност /консумация (минимум) на PET материал при производството на преформа 24 гр. PCO 1810	321 кг./час		
14. Специфичен разход (максимум) на енергия /енергийна консумация/ при производството на преформа 22,7 гр. PCO 1881	535 Wh/kg		
15. Производителност /консумация (минимум) на PET материал при производството на преформа 22,7 гр. PCO 1881	304 кг./час		
<u>II. Автоматизирана линия за производство на PET преформи вид 2 - 1 брой</u>			
Линията включва следните компоненти:			
1. Шприцаща машина с параметри:			
1.1. Капацитет на екструдера /минимум/	448 кг/час		
1.2. Затварящо усилие /минимум/	230 тона		
1.3. Енергийна консумация /максимум/ при производство на преформа 40 гр. PCO 1810 и на преформа 38,7 гр. PCO 1881	204 Wh/kg		

1.4. Енергийна консумация /максимум/ при производство на преформа 18,5 гр. 38 мм 3-стартова	228 Wh/kg
1.5. Мощност /максимум/ при преформа 40 гр. РСО 1810	75 kW
1.6. Мощност /максимум/ при преформа 38,7 гр. РСО 1881	72 kW
1.7. Мощност /максимум/ при преформа 18,5 гр. 38 мм 3-стартова	42 kW

2. Матрица – 1 брой с 48 гнезда за преформа 40 гр. РСО 1810 и за преформа 38,7 гр. РСО 1881, съдържаща: топла част, студена част, плоча за робот и матрични части за смяна на резбата, с параметри:

2.1. Циклово време /максимум/	19,1 секунди
2.2. Капацитет/Производителност /минимум/	9047 броя/час
2.3. Енергийна консумация /максимум/	71 Wh/kg
2.4. Мощност /максимум/ при преформа 40 гр. РСО 1810	26 kW
2.5. Мощност /максимум/ при преформа 38,7 гр. РСО 1881	25 kW

3. Матрица – 1 брой с 32 гнезда за преформа 18,5 гр. 38 мм 3-стартова, съдържаща: топла част, студена част, плоча за робот, с параметри:

3.1. Циклово време /максимум/	12 секунди
3.2. Капацитет/Производителност /минимум/	9600 броя/час
3.3. Енергийна консумация /максимум/	81 Wh/kg
3.4. Мощност /максимум/	14 kW

4. Система за изсушаване на PET материал в мецанин – 1 брой, с параметри:

4.1. Капацитет /минимум/	448 кг/час
4.2. Енергийна консумация /максимум/ при производство на преформа 40 гр. РСО 1810 и на преформа 38,7 гр. РСО 1881	92 Wh/kg
4.3. Енергийна консумация /максимум/ при производство на преформа 18,5 гр. 38 мм 3-стартова	104 Wh/kg
4.4. Мощност /максимум/ при преформа 40 гр. РСО 1810	33 kW
4.5. Мощност /максимум/ при преформа 38,7 гр. РСО 1881	32 kW
4.6. Мощност /максимум/ при преформа 18,5 гр. 38 мм 3-стартова	18 kW

5. Изсушител за матрица – 1 брой, с параметри:

5.1. Енергийна консумация /максимум/ при производство на преформа 40 гр. PCO 1810 и на преформа 38,7 гр. PCO 1881	26 Wh/kg
5.2. Енергийна консумация /максимум/ при производство на преформа 18,5 гр. 38 мм 3-стартова	29 Wh/kg
5.3. Мощност /максимум/ при преформа 40 гр. PCO 1810	9 kW
5.4. Мощност /максимум/ при преформа 38,7 гр. PCO 1881	9 kW
5.5. Мощност /максимум/ при преформа 18,5 гр. 38 мм 3-стартова	5 kW

6. Изходен конвейр „меко падане“ с вибриращи маси за извеждане на преформите – 1 брой, с параметри:

6.1. Енергийна консумация /максимум/ при производство на преформа 40 гр. PCO 1810 и на преформа 38,7 гр. PCO 1881	5 Wh/kg
6.2. Енергийна консумация /максимум/ при производство на преформа 18,5 гр. 38 мм 3-стартова	6 Wh/kg
6.3. Мощност /максимум/ при производство на преформа 40 гр. PCO 1810 и на преформа 38,7 гр. PCO 1881	2 kW
6.4. Мощност /максимум/ при преформа 18,5 гр. 38 мм 3-стартова	1 kW

7. Централизирана водоохлаждаща система за PET преформите – 1 брой /обща за Линия 1 и Линия 2/, с параметри:

7.1. Енергийна консумация /максимум/ при производство на преформа 40 гр. PCO 1810 и на преформа 38,7 гр. PCO 1881	87 Wh/kg
7.2. Енергийна консумация /максимум/ при производство на преформа 18,5 гр. 38 мм 3-стартова	98 Wh/kg
7.3. Мощност /максимум/ при преформа 40 гр. PCO 1810	31 kW
7.4. Мощност /максимум/ при преформа 38,7 гр. PCO 1881	30 kW
7.5. Мощност /максимум/ при преформа 18,5 гр. 38 мм 3-стартова	17 kW

Енергийни характеристики за цялата линия:

8. Специфичен разход (максимум) на	510 Wh/kg
------------------------------------	-----------

енергия /енергийна консумация/ при производството на преформа 40 гр.РСО 1810			
9. Производителност /консумация (минимум) на РЕТ материал при производството на преформа 40 гр.РСО 1810	362 кг/час		
10. Специфичен разход (максимум) на енергия /енергийна консумация/ при производството на преформа 38,7 гр.РСО 1881	510 Wh/kg		
11. Производителност /консумация (минимум) на РЕТ материал при производството на преформа 38,7 гр.РСО 1881	350 кг/час		
12. Специфичен разход (максимум) на енергия /енергийна консумация/ при производството на преформа 18,5 гр.38 мм 3-стартова	575 Wh/kg		
13. Производителност /консумация (минимум) на РЕТ материал при производството на преформа 18,5 гр.38 мм 3-стартова	178 кг/час		
<p><u>ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ 2: Електрическа шприц машина - 1 брой</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Сила на затваряне 1800 kN - Регенериране на електроенергия при отваряне и затваряне на плочите и при освобождаване на натиска - Специфичен разход на енергия при производството на детайл „Дръжка 48/41“: 0,0063311 kWh/бр. - Специфичен разход на енергия при производството на детайл „Дръжка Девин 48/41“: 0,0075973 kWh/бр. - Специфичен разход на енергия при производството на детайл „Дръжка 48/41 нов дизайн“: 0,0071607 kWh/бр. <p><u>ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ 3: Бойлер със серпентина за оползотворяване на остатъчна енергия - 1 брой</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Обем на бойлер: 200 литра - Мощност на ел. нагревател: 3 kW <p><u>ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ 4: Автоматизирана система за мониторинг и контрол на енергопотреблението - 1 брой, състояща се от:</u></p>			

<p>I. Хардуерна система за автоматизирана система за мониторинг и контрол на енергопотреблението - 1 брой със следните характеристики:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 1 брой подсистема от свързани локални електромери в 50 точки на измерване с възможност за измерване на активна, реактивна и пълна енергия на трифазни товари, с вграден комуникационен интерфейс; 2. 1 брой подсистема за осигуряване чрез предпазно-комутационна апаратура; 3. 1 брой подсистема от локални промишлени компютри, осигуряваща събиране на всички първични данни от подсистема 1 и предаването им към централен сървър; <p>II. Софтуер за автоматизирана система за мониторинг и контрол на енергопотреблението - 1 брой“</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Точки за събиране и визуализиране на данни – 50 броя ; 2. Модул за отчитане потреблението на активна, реактивна и пълна енергия за всяка точка на измерване - 1 брой; 3. Модул за оценка качеството на подаваната енергия във всяка точка на измерване - 1 брой; 4. Модул за алармени сигнали - 1 брой; 5. Модул за импортиране на данни - 1 брой; 6. Модул за изчисление консумацията на енергия за отделна партида готова продукция и за единична бройка от нея -1 брой; 7. Неограничен брой потребители, за които са регламентирани различни нива на достъп до АСМК; 8. Възможност за прехвърляне на данни в Excel и последващи статистически обработки; 9. Справка за моментен разход на ел.енергия по точки и общо за АСМК; 10. Справка за разход на ел. енергия по точки и общо за различни времеви периоди; 11. Справка за консумацията на енергия за 		
--	--	--

<p>отделна партида готова продукция и за единична бройка от нея;</p> <p>12. Справка за паричната стойност на консумираната енергия за отделна партида и за единична бройка от нея;</p> <p>13. Генериране на графики;</p> <p>14. Архивиране на данни;</p>																		
<p>Изисквания към гаранционната и извънгаранционната поддръжка (ако е приложимо):</p> <p><u>За Обособена позиция 1:</u></p> <p><u>I. Автоматизирана линия за производство на PET преформи вид 1 - 1 брой</u></p> <table border="1" data-bbox="92 757 726 1832"> <tr> <td colspan="2" data-bbox="92 757 726 857"> <p>▪ Условия и срок на гаранционния сервис:</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="92 857 408 969"> <p>1. Шприцоваща машина - 1 брой</p> </td> <td data-bbox="408 857 726 969"> <p>Разходи за труд: 13 месеца след доставка Разходи за части: 37 месеца след доставка</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="92 969 408 1216"> <p>2. Матрица - 1 брой с 48 гнезда за преформа 31 гр. PCO 1810 и преформа 29,7 гр. PCO 1881, съдържаща: топла част, студена част, плоча за робот и матрични части за смяна на резбата</p> </td> <td data-bbox="408 969 726 1216"> <p>Разходи за части: 13 месеца след доставка</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="92 1216 408 1440"> <p>3. Матрица – 1 брой с 48 гнезда за преформа 24 гр. PCO 1810 и преформа 22,7 гр. PCO 1881, съдържаща: студена част, плоча за робот и матрични части за смяна на резбата</p> </td> <td data-bbox="408 1216 726 1440"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="92 1440 408 1529"> <p>4. Система за изсушаване на PET материал в мецанин – 1 брой</p> </td> <td data-bbox="408 1440 726 1529"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="92 1529 408 1585"> <p>5. Изсушител за матрица – 1 брой</p> </td> <td data-bbox="408 1529 726 1585"> <p>Разходи за труд: 13 месеца след доставка</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="92 1585 408 1697"> <p>6. Изходен конвейр „меко падане“ с вибриращи маси за извеждане на преформите – 1 брой</p> </td> <td data-bbox="408 1585 726 1697"> <p>Разходи за части: 37 месеца след доставка</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="92 1697 408 1832"> <p>7. Централизирана водоохлаждаща система за PET преформите – 1 брой /обща за Линия 1 и Линия 2/</p> </td> <td data-bbox="408 1697 726 1832"></td> </tr> </table> <p>▪ Постоянна интернет връзка с линията и възможност за диагностика и настройка от разстояние и наличие на 24-часова</p>	<p>▪ Условия и срок на гаранционния сервис:</p>		<p>1. Шприцоваща машина - 1 брой</p>	<p>Разходи за труд: 13 месеца след доставка Разходи за части: 37 месеца след доставка</p>	<p>2. Матрица - 1 брой с 48 гнезда за преформа 31 гр. PCO 1810 и преформа 29,7 гр. PCO 1881, съдържаща: топла част, студена част, плоча за робот и матрични части за смяна на резбата</p>	<p>Разходи за части: 13 месеца след доставка</p>	<p>3. Матрица – 1 брой с 48 гнезда за преформа 24 гр. PCO 1810 и преформа 22,7 гр. PCO 1881, съдържаща: студена част, плоча за робот и матрични части за смяна на резбата</p>		<p>4. Система за изсушаване на PET материал в мецанин – 1 брой</p>		<p>5. Изсушител за матрица – 1 брой</p>	<p>Разходи за труд: 13 месеца след доставка</p>	<p>6. Изходен конвейр „меко падане“ с вибриращи маси за извеждане на преформите – 1 брой</p>	<p>Разходи за части: 37 месеца след доставка</p>	<p>7. Централизирана водоохлаждаща система за PET преформите – 1 брой /обща за Линия 1 и Линия 2/</p>			
<p>▪ Условия и срок на гаранционния сервис:</p>																		
<p>1. Шприцоваща машина - 1 брой</p>	<p>Разходи за труд: 13 месеца след доставка Разходи за части: 37 месеца след доставка</p>																	
<p>2. Матрица - 1 брой с 48 гнезда за преформа 31 гр. PCO 1810 и преформа 29,7 гр. PCO 1881, съдържаща: топла част, студена част, плоча за робот и матрични части за смяна на резбата</p>	<p>Разходи за части: 13 месеца след доставка</p>																	
<p>3. Матрица – 1 брой с 48 гнезда за преформа 24 гр. PCO 1810 и преформа 22,7 гр. PCO 1881, съдържаща: студена част, плоча за робот и матрични части за смяна на резбата</p>																		
<p>4. Система за изсушаване на PET материал в мецанин – 1 брой</p>																		
<p>5. Изсушител за матрица – 1 брой</p>	<p>Разходи за труд: 13 месеца след доставка</p>																	
<p>6. Изходен конвейр „меко падане“ с вибриращи маси за извеждане на преформите – 1 брой</p>	<p>Разходи за части: 37 месеца след доставка</p>																	
<p>7. Централизирана водоохлаждаща система за PET преформите – 1 брой /обща за Линия 1 и Линия 2/</p>																		

<p>„гореща“ телефонна линия седем дни в седмицата</p>	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Време за реакция при сервизна намеса: до 4 дни 	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Максимален срок на доставка на резервни части с куриер: до 24 часа 	
<p><u>II. Автоматизирана линия за производство на PET преформи вид 2 - 1 брой</u></p>	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Срок на гаранционния сервиз: 	
1. Шприцоваща машина - 1 брой	Разходи за труд: 13 месеца след доставка Разходи за части: 37 месеца след доставка
2. Матрица – 1 брой с 48 гнезда за преформа 40 гр. PCO 1810 и за преформа 38,7 гр. PCO 1881, съдържаща: топла част, студена част, плоча за робот и матрични части за смяна на резбата	Разходи за части: 13 месеца след доставка
3. Матрица – 1 брой с 32 гнезда за преформа 18,5 гр. 38 мм 3-стартова, съдържаща: топла част, студена част, плоча за робот	
4. Система за изсушаване на PET материал в мещанин – 1 брой	
5. Изсушител за матрица – 1 брой	Разходи за труд: 13 месеца след доставка
6. Изходен конвейър „меко падане“ с вибриращи маси за извеждане на преформите – 1 брой	Разходи за части: 37 месеца след доставка
7. Централизирана водоохлаждаща система за PET преформите – 1 брой /обща за Линия 1 и Линия 2/	
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Постоянна интернет връзка с линията и възможност за диагностика и настройка от разстояние и наличие на 24-часова „гореща“ телефонна линия седем дни в седмицата 	

<ul style="list-style-type: none"> ▪ Време за реакция при сервизна намеса: до 4 дни ▪ Максимален срок на доставка на резервни части с куриер: до 24 часа 		
<p><u>За Обособена позиция 2: Електрическа шприц машина - 1 брой:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Срок на гаранционния сервиз: мин. 5 години ➤ Време за реакция на сервизна група, позиционирана в България – 12 часа от подаване на сигнал; <p><i>*Посочените изисквания към гаранционната и извънгаранционната поддръжка за Обособена позиция 1 и Обособена позиция 2 са задължителни.</i></p>		
<p>Изисквания към документацията, съпровождаща изпълнението на предмета на процедурата (ако е приложимо): Да бъде представена документация, съдържаща гаранционна карта и ръководство за работа с технически данни на оборудването на български език.</p> <p>Ръководствата за работа с техническите данни на оборудването по Обособена позиция 1 трябва да бъде на български и английски език.</p>		
<p>Изисквания към правата на собственост и правата на ползване на интелектуални продукти (ако е приложимо). НЕПРИЛОЖИМО</p>		
<p>Изисквания за обучение на персонала на бенефициента за експлоатация: НЕПРИЛОЖИМО</p>		
<p>Подпомагащи дейности и условия от бенефициента (ако е приложимо). НЕПРИЛОЖИМО</p>		
<p>Други: Доставчикът следва да извърши монтаж и инсталация на оборудването съгласно договора за доставка.</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 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:

За Обособена позиция 1: Автоматизирани линии за производство на PET преформи - 2 броя:

- **Авансово плащане в размер на 20%** от стойността на договора, платимо в срок до 7 (седем) работни дни след подписването на договора и представяне на фактура за стойността на аванса;
- **Междинно плащане в размер на 70%** от стойността на сключения договор, платимо при готовност за експедиция и представени транспортни документи на оборудването;
- **Окончателно (Балансово) плащане - не по-малко от 10%** от стойността на сключения договор, платимо до 30 (тридесет) работни дни след успешно въвеждане на оборудването в експлоатация, и след окончателно приемане и подписване без забележки на двустранен приемно-предавателен протокол за: доставка, приключен монтаж, инсталация и въвеждане на оборудването в експлоатация и представена фактура, но не по-късно от 90 дни след датата на доставка в случай, че няма условия за прилагането на договорна клауза за прекратяване по вина на Изпълнителя;

За Обособена позиция 2: Електрическа шприц машина - 1 брой :

- **Първо плащане в размер на 60%** от стойността на сключения договор за доставка, платимо след писмено известие от изпълнителя за готовност за експедиция на машината;

¹ Не се посочва при извършване на периодични доставки.

- **Второ плащане в размер на 40%** от стойността на сключения договор за доставка, платимо до 30 календарни дни след извършен монтаж, инсталация, въвеждане в експлоатация и подписване на приемо-предавателен протокол;

За Обособена позиция 3: Бойлер със серпентина за оползотворяване на остатъчна енергия - 1 брой:

- **Окончателно плащане в размер на 100%** от стойността на сключения договор, платимо след доставка на оборудването.

За Обособена позиция 4: Автоматизирана система за мониторинг и контрол на енергопотреблението - 1 брой, състояща се от:

- Хардуерна система за автоматизирана система за мониторинг и контрол на енергопотреблението - 1 брой
- Софтуер за автоматизирана система за мониторинг и контрол на енергопотреблението - 1 брой“
- **Окончателно плащане в размер на 100%** от стойността на сключения договор, платимо след подписване на приемо-предавателен протокол.

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;

В случай, че кандидатът е регистриран съгласно Закона за търговския регистър (ЗТР), документ, удостоверяващ неговото актуално състояние, не се изисква. В този случай кандидатадът представя сканиран оригинал на декларация в свободен текст с посочен ЕИК (Единен идентификационен код).

Удостоверението за актуално състояние следва да бъде издадено не по-рано от 6 /шест/ месеца преди датата на подаване на офертата. Документът се прилага към офертата в сканиран оригинал или като сканирано копие, заверено от кандидата с подпис, печат и гриф „Вярно с оригинала”.

2. Декларация по чл. 12, ал. 1, т. 1 от ПМС № 160/01.07.2016 г. – сканиран оригинал

3. Други документи (ако е приложимо). - НЕПРИЛОЖИМО

Когато кандидатът в процедурата е обединение, което не е юридическо лице, към офертата се представя и сканиран оригинал или сканирано копие, заверено от кандидата с подпис, печат и гриф „Вярно с оригинала” на документа, с който е създадено обединението. С този документ следва по безусловен начин да се удостовери, че участниците в обединението поемат солидарна отговорност за участието в процедурата и за периода на изпълнение на договора. Бенефициентът няма изискване за създаване на юридическо лице.

В случай, че кандидатът е чуждестранно юридическо лице, се прилагат аналогични на посочените изискуеми официални документи от съответната страна – сканиран оригинал или сканирано заверено от кандидата копие, придружено от превод на български език.

4. Доказателства за икономическо и финансово състояние (ако такива се изискват); **НЕПРИЛОЖИМО**
5. Доказателства за технически възможности и/или квалификация (ако такива се изискват); **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 ,3 и 4 за всеки от подизпълнителите в съответствие с Постановление № 160 на Министерския съвет от 2016 г. (*когато се предвижда участието на подизпълнители*);
8. 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)