**Образец на оферта по чл. 8, ал. 1 от ПМС №118/20.05.2014 г. за участие в процедура на “Избор с публична покана”**

## ДО

## ТМ-Технолоджи АД

Гр.Русе, бул. „Тутракан” №100 ДИЗ Тегра

(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, монтаж и въвеждане в експлоатация на оборудване:**

**Обособена позиция 1: Машина за автоматично дробометно почистване на листов материал и детайли. - 1 бр.“**

с адрес: гр. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ ул.\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,

тел.: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, факс: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_, e-mail: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

ЕИК /Булстат: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,

представлявано 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, монтаж и въвеждане в експлоатация на оборудване:**

**Обособена позиция 1: Машина за автоматично дробометно почистване на листов материал и детайли. - 1 бр.“**

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 нормативно установения срок.

Заявяваме, че при изпълнение на обекта на процедурата \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ подизпълнители.

ще ползваме/няма да ползваме

Предлагаме срок за изпълнение на предмета на процедурата, включващ доставка, монтаж, тестване, пускане в експлоатация и обучение на персонала \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ календарни дни/месеца, считано от датата на подписване на договора за изпълнение.

*Забележка: Участникът следва да посочи предлаганият от него срок, който не може да надвишава 10 /десет / месеца, считано от подписване на договора.*

Предлагаме гаранционен срок на доставеното оборудване за период от ....................месеца, считано от датата на подписване на приемо-предавателен протокол за извършена доставка, монтаж, тестване и обучение на персонала съгласно условията на проекта на договор.

*Забележка: Участникът следва да предложи в офертата си гаранционен срок, който не може да бъде по-кратък от 24 /двадесет и четири/ месеца.*

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

Декларирам, че представляваният от мен участник е производител или е оторизиран от производителя на предлаганото оборудване с правото за продажба и за сервизно обслужване на предлаганото оборудване за територията на Република България, като прилагам декларация в свободен текст.

**ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ**

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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Номер** | **Наименование на актива** | **Минимални технически и/или функционални характеристики** | **Допълнителни технически и/или функционални характеристики** | **Предложение на участника**  ***Марка/модел/производител/тех-нически характеристики*** |
|  | **Машина за автоматично дробометно почистване на листов материал и детайли- 1 брой** |  |  |  |
| **1** | **Изисквания към конструкция и сигурност** | * Електрически дизайн и инсталация в съответствие с европейската норма EN 60204-1. * Изисквания за безопасност при бластиращи машини в съответствие с EN 1248 * Устройства под налягане в съответствие с 97/23/EG   Декларацията за съответствие на ЕО да е включена в документацията на машината, които се представят при доставката | . |  |
|  | **Обработвани материали:**  **листа и профили (греди) от стомана** |  |  |  |
|  | Мин. височина | 3 мм |  |  |
|  | Мак. Височина | 600 мм |  |  |
|  | Мин. Ширина | 3200 mm |  |  |
|  | Мин. Дължина | 1300 mm |  |  |
|  | Размери на най- големият профил | HEB 1000 mm |  |  |
| **2** | **Входящ ролганг 1 бр.**  **Изходящ ролганг1 бр.** | Модулно сглобена, компактна ролкова конструкция, верижно задвижвана, с обезопасителна корда двустранно по цялата дължина и регулируеми по височина опори |  |  |
|  | Работна дължина | мин 12000 мм |  |  |
|  | Работна ширина | мин 3200 мм |  |  |
|  | Диаметър на ролките | Мин. 140 мм |  |  |
|  | Електрозадвижване на ролганга **2 бр** | двигател с принудително въздушно охлаждане (съгласно IEC стандарт) ;  честотен инвертор за безстепенно управление на работната скорост;  работни елементи с дисплей в централния контролен панел |  |  |
|  | Капацитивен краен изключвател за изключване на ролковия конвейер **1бр** | Електрическо управление, разположено в края на изходящия ролков конвейер за автоматично изключване  Директно управляван чрез PLC контролера; стабилна конструкция; без смущения при странично натоварване  Контролен блок за настройки на параметри; превключващ праг с дистанционер; носеща конструкция на ролковия конвейер |  |  |
|  | Междуролково разстояние , на входящият и изходящ ролганг | Макс. 800 мм |  |  |
|  | Товароносимост на ролковия път | Мин. 2000 kg/m |  |  |
| **3** | **Бластираща Работна камера: 1 бр.** |  |  |  |
|  | Защитна обшивка | плътен мин. 8 мм корпус от манганова стомана, защитен отвътре допълнително с припокриващи се, износоустойчиви плочи, изработени от мин. 8 мм манганова стомана , в основната си част окачени за бърза и лесна подмяна; болтови връзки се използват, когато е необходимо; плюс допълнителни, частично монтирани мин. 8 мм манганови ленти в най - уязвимите места |  |  |
|  | Ролгангов бластиращ модул -**1 бр.** | Ролките в работната зона да са изработени от износоустойчива стомана. Максимална дистанция в работната зона 400 мм |  |  |
|  | Входна и изходна камера- **По 1 брой** | износоустойчиви гумени завеси; - накланящи се уплътнения (четка / гума) между ролките  (за предотвратяване на изтичане на абразив по време на обработка на H-профили) |  |  |
|  | Брой турбини **6 бр.** | мин 6 броя | Над 6 броя |  |
|  | Безопасност и поддръжка на турбини | Долните турбини да са защитени с наклонена дефлекторна плоча срещу падащи отломки с възможност за двустранна експлоатация.  Бърза смяна без демонтаж на основния диск и защитната обшивка.  Възможност за въртене на перките на турбините, както по посока на часовниковата стрелка, така и обратно на часовниковата стрелка | Инспекционен капак на корпуса на турбината, осигурен чрез краен изключвател. |  |
|  | Лопатки на турбините | изработени от износоустойчива, кована или отлята от инструментална стомана; |  |  |
|  | Двигател. Мощност. | мин 15 KWЗа всяка турбина |  |  |
|  | Начална скорост на абразива при пълна скорост на турбината | Мин. 80 м/с |  |  |
|  | Количество изхвърлян абразив( Стоманен сферичен S330), при пълна скорост на турбината | Мин. 260 кг/мин 1 турбина |  |  |
|  | Система за настройка на количеството подаван към турбините абразив - За всяка турбина | Система за автоматична настройка на количеството подаван към турбините абразив в зависимост от тяхната скорост с предварително задаване на абразивния поток в зависимост от спецификата на детайла    и електрическата консумация |  |  |
| **4** | **Управление** | Централно електротабло с "PLC" контрол  Програмируем контролер на Siemens, тип SlMATIC CPU: S7-1500 или еквивалентно; Проектирано чрез софтуер "TIA-портал" или еквивалентно; Включително контрол на хода на елеватора срещу пребоксуване; Включително устройство за управление на машина за изравняване на потенциала; Показване на електрическата консумамция за всяка турбина; Оптична индикация за грешки и изписване в текстов формат на дисплея на български език, възможност на избор на език- английски и български език |  |  |
|  | Режими на работа: | Ръчна и автоматична настройка |  |  |
|  | Технически данни: | Клас на електрическа защита: IP 55 или еквивалентно; Работно напрежение 400/230 V, 50 Hz, 3 Ph N / PE TN-система; Оперативно напрежение: 24 V (DC). Допустими колебания на напрежението ± 10% |  |  |
|  | Осигуряване на работна температура +5 ÷ +40 °С | Изисква се филтриращ вентилатор съобразен с размера и оборудването на електротаблото . |  |  |
|  | Контролен блок на входа- **1 к-т** | SIMATIC HMI: TP1200 Комфорт или еквивалентно; \* Интерфейс: PROFINET + PROFI / MPI-BUS + USB; или еквивалентно \* Дисплей: 12 "/ цветен / сензорен или еквивалентно |  |  |
|  | Други изисквания: | Ясно, текстово изписване на всички функции на програмната последователност и възможни неизправности на Български език; Защитени с парола корекции на параметрите на процеса и програмите за обработка; Подготвен за min 30 работни програми; |  |  |
|  | Контролен блок на изхода. **1 к-т** | гарнитура с механични бутони |  |  |
|  | двата контролни панела да имат следните функции | <аварийно спиране> <автоматично стартиране> <автоматично спиране>; Транспортна система: <освобождаване> <обратно движение> ; включително монтажни стойки, избор на език и др. |  |  |
|  | Рикошетен сепаратор **1 Бр** | Връщане на използваем абразив, засмукан от аспирацията, обратно към работната камера  Интегриран тръбопровод между машината и прахоуловителя за  намаляване консумацията на абразив с до 30% ; увеличава живота на филтърните патрони с до 30%  Състоящ се от лабиринтна система; връзки към аспирационния тръбопровод; обратен шланг за връщане към работната камера  Технически данни :експандерен корпус от стомана ; дефлекторна плоча от манганова стомана |  |  |
|  | Безстепенно регулиране на скоростта - За всеки ролков конвейр | Регулиране на необходимата скорост на транспортните компоненти  Оборудвани с "EMV" -модули, съответстващи на CE-регулациите (електро-магнитна съвместимост) или еквивалентно  Честотен преобразувател за задвижващия мотор на ролковия конвейер на бластиращата машина; надстройка на стандартния блок за управление  Изходен филтър, за избягване на смущения по електронните компоненти в близост до контролния панел |  |  |
| **5** | **Инспекционна платформа със стълба1 к-т** | лесен достъп в зоната на въздушно-каскадния сепаратор и филтърния блок  здрава, заварена, профилна конструкция;проектирана като решетъчна платформа за безопасна работа; стълба с предпазна клетка  подова решетка; предпазен парапет ; стълба с предпазна клетка; включваща бариера за преминаване (съгласно EN ISO 14122-4); стълбищна конструкция за достъп до инспекционната площадка |  |  |
| **6** | **Устройство за индикация на детайл в камерата- 1 брой** | Устройство за индикация на детайл в камерата със сензори за автоматично включване и изключване на подаването на абразив, ако в камерата се намира/не се намира детайл за обработка |  |  |
| **7** | **Чистачен модул с четка и обдухвател- 1 брой** | комбиниран блок с ротационна четка и обдухвател ; четкови сегменти, индивидуално сменяеми; добър достъп през широки, ревизионни врати от двете страни на корпуса; гумени завеси на изхода; инспекционни врати; аварийно изключване пред четката; надлъжни транспортни шнекове с мотор-редуктори |  |  |
|  | Технически хаактеристики | диаметър на четката: мин 750 мм  макс. работна дълбочина на четката- 220 мм  мощност на задвижването на четката: мин 2,2 KW  мощност на двигателя за позициониране по височина- мин 0,75 KW  мощност на вентилаторните мотори на обдухвателя- мин. 2x11 KW | Автоматично регулиране на четката и обдухвателя в зависимост от височината на детайла, измерена чрез светлинна бариера на входа на бластиращата машина  Възможност за въвеждане на данни / промяна на настройките/ от оператора, чрез сензорния панел |  |
| **8** | **Безстепенно регулиране на скоростта на турбините - За всяка турбина** | 1.оборудвани с "EMV" -модули, съответстващи на CE-регулациите (електромагнитна съвместимост); операционен панел с дисплей за въртене на турбината в Hz, номинален ток в А  2.честотни инвертори  3. връзка със системата за управление |  |  |
| **9** | **Автоматично регулиране на абразивния поток**  **За всяка турбина** | предварително задаване на абразивния поток в зависимост от спецификата на детайла |  |  |
|  | Начин на регулиране  **За всяка турбина** | В зависимост от електрическата консумация ; със серво мотор или еквивалентно, за приближаване към зададените стойности |  |  |
| **10** | **Система за допълване с абразивен консуматив** | Допуска се ръчен или автоматичен.  Възможност за поддържане на постоянен гранулометричен състав на абразива чрез непрекъсната подмяна на разпрашеното и евакуирано от аспирацията количество. | Автоматично дозирано подаване на пресен абразив към машината.  Буферен бункер с включени всички описани характеристики:  -min 150 литра (в зависимост от материала до около 750 кг абразив)  - сензор за минимално ниво на наличното в бункера количество;  -клапан с електро-пневматично управление от датчик за ниво на наличния в основния бункер абразив |  |
| **11** | **Отсечки клапи за горните и долните турбини**  **За всяка турбина** | Предотвратява изтичането на абразив от бункера към турбините, напр. Дейности по поддръжка и/или разглобяване; проектиран като ръчен, плъзгащ шибър |  |  |
| **12** | **Допълнителен шлюз на входа- 1 брой** | изисква се поради обработка на профили  проектиран като покриващ корпус над входящия ролков конвейер; за окачване на допълнителни гумени завеси, с цел да се сведе до минимум изтичането на абразив по време на обработката на детайли с голяма височина; с изходна фуния за връщане на абразива към камерата; дължина на шлюза и фунията: мин. 800 мм |  |  |
| **13** | **Система за транспорт и прочистване на абразива- 1 к-т** | надлъжен и напречен транспортен шнек, елеватор с кофички , сепаратор  два надлъжни шнека, покрити със защитни износоустойчиви плочи , разположени в дънната част на камерата |  |  |
|  | напречен, транспортен шнек-**1бр.** | транспортиране на абразив до елеваторната колона |  |  |
|  | елеватор с кофички-**1 бр.** | елеватор с кофички; устойчиви на износване кофички, монтирани с болтови връзки; гумено-текстилен транспортен ремък; задвижваща и обръщаща ролка; обтягаща станция;    реверсивна спирачка; система за електронен контрол на приплъзване |  |  |
|  | напречен шнеков транспортьор 1 бр | Транспортиране на абразива от елеватора до въздушно-каскадния сепаратор |  |  |
|  | ситов сепаратор; **1 Брой** | интегриран във въздушно-каскадния сепаратор; за отделяне на неизползваем абразив и отстраняване на по-големи частици от абразива; разделителен екран, оборудван с 5 мм перфорация |  |  |
|  | въздушно-каскаден сепаратор**1 Брой** | широк сепаратор; широката сепараторна рампа намалява износването на работните части, които имат контакт с абразива; регулируем въздушен дросел за отстраняване на прах и примеси ; разпределителен шнек за по-добро подаване и разпределение на абразива | ; |  |
|  | Събирателен бункер **1 брой** | С изходи към турбините. |  |  |
| **14** | **Филтър Мин.1 Бр** | за аспириране и почистване на прашния въздух от работната камера, каскадния сепаратор и чистачния модул  централно монтиран върху корпуса на бластиращата камера или до камерата, без увеличение на максималната височина на инсталацията;  оптимална ефективност на филтъра чрез намалена дължина на тръбните връзки;  автоматично продухване на патроните чрез импулси на сгъстен въздух и мембранни клапани;  филтърни патрони, разположени във вертикално положение за лесна смяна;  оптимално дозиране на аспиририрания въздушен поток чрез дроселови клапани; |  |  |
|  | **Окомплектоване на филтъра** | корпус на филтъра с ревизионни отвори  филтърни патрони  бункер за прах с вграден шнеков транспортьор  електронно устройство за управление на въздушните импулси за самоочистка, вкл. Дисплей  вграден високопроизводителен въздушен вентилатор |  |  |
|  | **Характеристики:** | площ на филтъра- мин 448 m2  дебит на въздушния поток (капацитет)- мин 24000 m3/h  брой патрони- мин 28 броя  мощност на двигателя на вентилатора- мин 30 kW  максимален генериран вакуум- 2500 Ра-  разход на сгъстен въздух- макс. 34 Nm3/h-  остатъчен прах в чистия въздух:макс. 5mg/Nm3  ниво на шума: max 80 (с капак, абсорбиращ шума) dB (A) | остатъчен прах в чистия въздух : по-малко или равно на< или = 2 mg/Nm3 |  |
|  | Монометър за диференциално налягане- **1 брой** | Отчитащ уред степента на замърсеност на филтъра. | Двуфунционален диференциален монометър с  реле за диференциално налягане, което да управлява автоматичното продухване на филтърните патрони. |  |
|  | Шумопоглъщащ корпус- **1 брой** | Намаляване на шума, генериран от вентилатора на филтъра. монтиран директно над вентилатора на филтърния блок корпус със звукоизолация и решетка за изпускане на въздух |  |  |

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

**ЦЕНОВО ПРЕДЛОЖЕНИЕ**

**І. ЦЕНА И УСЛОВИЯ НА ДОСТАВКА**

1. **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** | **Машина за автоматично дробометно почистване на листов материал и детайли** | **1 бр** |  |  |

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

**Цифром:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Словом:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

(*посочва се цифром и словом стойността без ДДС*)

1. **Място на доставка, монтаж, тестване, пускане в експлоатация и обучение -** ---------------------------------------------

**ІІ. НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ**

Декларираме, че сме съгласни с начина на плащане, посочен в публичната покана.

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. 22, ал. 2, т. 1 от Постановление № 118 на Министерския съвет от 2014 г.;

3. Копия от Отчети за приходите и разходите за последните 3 (три) приключени финансови години в зависимост от датата, на която кандидатът е учреден или е започнал дейността си.

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

4. Списък на изпълнени през последните 3 години, преди датата на подаване на офертата, в зависимост от датата, на която кандидатът е учреден или е започнал дейността си, минимум 1 (една) доставка, с предмет сходен с предмета на настоящата процедура, включително стойност, дати и получатели;

5. Копие на препоръки/референции за добро изпълнение и/или приемо-предавателни протоколи (от които да е видно, че работата е приета без възражение) към списъка на доставките по т.4.

6. Договор за обединение (консорциум), съдържащ информация на лицето, което ще представлява обединението, както и за разпределение на ангажиментите, предмет на процедурата (при кандидати, които са обединения).

7. Нотариално заверено пълномощно на лицето, подписало офертата, ако офертата се подписва от пълномощник.

8. 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);

9. Документи по т.1, 2, 3, 4, 5 и 7 за подизпълнителите;

10. В случай че кандидатът е производител на оборудването: Декларация в свободен текст, че ако бъде избран за изпълнител ще извършва сервизно обслужване на предлаганото оборудване.

В случай че кандидатът е доставчик: Копие на оторизационно писмо/договор за официално представителство или друг еквивалентен документ, удостоверяващ правото му за продажба и за сервизно обслужване на предлаганото оборудване за територията на Република България.

11. Първоначални графични материали съобразени с изискванията за първоначално предполагаемо позициониране на съоръжението съгласно приложен чертеж на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ - ситуация и профил. Монтажни и габаритни размери за всяка една обособена единица.

12. Декларация в свободен текст че ако бъдат избрани за ИЗПЪЛНИТЕЛ при доставка за всяка една обособена единица ще предоставят необходимите документи посочени в т. 8 на Техническата спецификация.

**ДАТА: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ г. ПОДПИС и ПЕЧАТ:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(име и фамилия)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(длъжност на представляващия кандидата)