



ДО  
„Кюфржнн техникн“ АД  
бул. „Христо Ботев“ № 92 В ет. 2  
гр. Пловдив 4000

## 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 производствено оборудване за „Кюфржнн техникн“ АД“**

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 производствено оборудване за „Кюфржнн техникн“ АД“**.

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 месеца** от сключване на договора за доставка и превеждане на авансово плащане към доставчика, но не по-късно от срока на договора за безвъзмездна финансова помощ, който изтича на 10.04.2024 г.

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

----- [www.eufunds.bg](http://www.eufunds.bg) -----

## ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

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

| Изисквания и условия на „Кофражна техника“ АД                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          | Предложение на кандидата<br><i>Марка/модел/производител/технически характеристики</i> | Забележка |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| <p><b>1) Изисквания към изпълнението и качеството:</b></p> <p><b><u>I. Предмет на доставката:</u></b><br/> <b>Доставка на производствено оборудване за „Кофражна техника“ АД, включващо следното оборудване:</b></p> <p>1) Роботизирана клетка за заваряване на база 7-осен робот със заваръчен апарат, комплектувана с 2 бр. позиционери и роботизиран слайдер с количка – 1 бр.</p> <p>2) Роботизирана клетка за заваряване на база 7-осен робот със заваръчен апарат, окомплектована с 1 бр. позиционер – 1 бр.</p> <p><b><u>II. Технически и функционални характеристики и комплектация:</u></b></p> <p><b>1) Роботизирана клетка за заваряване на база 7-осен робот със заваръчен апарат, комплектувана с 2 бр. позиционери и роботизиран слайдер с количка – 1 бр.</b></p> <p><b>1. Роботизирана клетка за заваряване, състояща се от:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Робот манипулатор;</li> <li>• Контролер за работа с инсталирана компютърна операционна система;</li> <li>• Заваръчна машина;</li> <li>• Заваръчна горелка;</li> <li>• Станция за почистване на горелката;</li> <li>• Конзола за програмиране;</li> <li>• Позиционери – 2 бр.</li> </ul> <p><b>1.1. Робот</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Кинематика: вертикален шарнирен тип;</li> <li>• Брой на осите: 7</li> <li>• Максимален капацитет на</li> </ul> |                                                                                       |           |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |  |  |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|
| <p>натоварване: 4 кг</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Позиционна повтораемост: +/- 0,08 мм</li> <li>• Задвижваща система: АС серво мотор</li> </ul> <p><b>1.2. Контролер на работа</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Температура на околната среда: 0 до 45°C</li> <li>• Влажност на околната среда: 20 до 80% RH (без кондензиране);</li> <li>• Захранване: 3 - фазно 480/240 VАС±10%, 50/60Hz, вграден трансформатор;</li> <li>• Общо физическо предназнач. I/O: 40 входове, 40 изходи;</li> <li>• Капацитет на паметта: 100,000 инструкции от РТР в един механизъм;</li> <li>• Брой програми за задачи: 9,999</li> <li>• Външна памет: USB (Управление на роботите: 1 слот, Teach Pendant: 1 слот)</li> </ul> <p><b>1.3. Заваръчен апарат, състои се от:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Заваръчна машина;</li> <li>• Интерфейс за робот;</li> <li>• Охлаждащо устройство.</li> <li>• Работни режими: MIG, MAG, Pulse, Low spatter pulse, вкл инокс, алуминий, черно.</li> <li>• Охлаждане: водно;</li> </ul> <p><b>1.4. Заваръчна горелка</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Тип горелка: огъната, 45° (31°) (права 0°);</li> <li>• Охлаждане: водно;</li> <li>• Работи с телове: ф 1.0 мм и ф 1.2 мм;</li> <li>• Опция ф 0.8 мм до ф 1.60 мм.</li> </ul> <p><b>1.5. Допълнително оборудване за заваряване:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Държач на горелката;</li> <li>• Свързващи кабели за горелката;</li> <li>• Устройство за подаване на тел;</li> <li>• Стойка за свързващи кабели;</li> <li>• Свързващи кабели;</li> <li>• Водачи за заваръчния тел;</li> <li>• Управление на заваръчния тел.</li> </ul> |  |  |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |  |  |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|
| <p><b>1.6. Станция за почистване на горелката и инструмент за изрязване на заваръчната тел</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Устройство за автоматично почистване на горелката, базирано на програмата от контролера.</li> <li>• Свързан е със сгъстен въздух с минимален 6 bar (работно налягане), максимум 8 bar.</li> <li>• Съдържа: Ротационна фреза за почистване на газовата дюза от пръски; Система за пневматично смазване на газова дюза и Режещ инструмент (ножица) за рязане на заваръчна тел.</li> </ul> <p><b>1.7. Тъч сензор</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Скорост на търсене: 200 см/мин.</li> <li>• Дебелина на детайлите: 3.20 мм или повече;</li> <li>• Материал на детайла: всички материали;</li> </ul> <p><b>2. Външна ос на роботизираната система:</b></p> <p><b>2.1. Роботизиран слайдер с количка</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Нетно движение на работа: L – 1500 мм</li> <li>• Макс. скорост на движение: 20 м/мин;</li> <li>• Макс. капацитет (1 количка): 600 кг</li> <li>• Управлението на задвижването на работа по слайдъра се извършва от конзолата за програмиране на работа;</li> <li>• Движението на работа върху слайдъра до произволна на него точка се извършва с външна ос на работа;</li> <li>• Синхронна работа на заваръчния робот и промяна на позицията на плъзгача;</li> </ul> <p><b>2.2. Позиционери – 2 бр.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Натоварване: 1.000 кг.</li> <li>• Повторение на позиционирането (R=100мм): +/-0,1 мм</li> <li>• Компактна версия на позиционер;</li> </ul> |  |  |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |  |  |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• Центриращият отвор в монтажния панел позволява подаване на сгъстен въздух и управляващи проводници;</li> <li>• Позиционерът се управлява от конзола за програмиране на робот;</li> <li>• Всички задвижващи компоненти са вътре в позиционера и са адекватно защитени;</li> </ul> <p><b>2.3. Мултисинхронна функция за движение</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Висококачественото заваряване е реализирано чрез синхронно управление на движението (софтуерна опция) между робота и периферните приспособления (позиционер, плъзгач и др.);</li> <li>• Винаги поддържа постоянна скорост на заваряване;</li> </ul> <p><b>3. Предпазни средства</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Предпазна ограда около роботизирана клетка</li> <li>• Оптична плъзгаща се врата пред манипулационна зона - 2бр.</li> <li>• Стартов панел - 2бр</li> <li>• Служебна врата за сигурност</li> <li>• Централен аварийен стоп - 2бр</li> <li>• За безпроблемна работа на заваръчната камера използваме управление, което изпълнява следните функции: <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Централно аварийно изключване, АВАРИЙНО СПИРАНЕ;</li> <li>○ Управление на силнотоккови команди;</li> <li>○ Управление на силовите команди, команди СТАРТ – СТОП;</li> <li>○ TEACH – AUTO команди – за превключване на програмирането на робота – работа</li> </ul> </li> <li>• Системата позволява автоматично архивиране на програми.</li> </ul> |  |  |
| <p><b>2) Роботизирана клетка за заваряване на база 7-осен робот със заваръчен апарат, окомплектована с 1 бр. позиционер – 1 бр.</b></p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |  |  |

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |  |  |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|
| <p><b>1. Роботизирана клетка за заваряване,</b> състояща се от:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Робот манипулатор на платформа;</li> <li>• Контролер за работа (с инсталирана компютърна операционна система);</li> <li>• Заваръчна машина;</li> <li>• Заваръчна горелка;</li> <li>• Станция за почистване на горелката;</li> <li>• Конзола за програмиране;</li> <li>• Позиционер – 1 бр.</li> </ul> <p><b>1.1. Робот</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Кинематика: вертикален шарнирен тип;</li> <li>• Брой на осите: 7</li> <li>• Максимален капацитет на натоварване: 4 кг</li> <li>• Позиционна повторемост: +/- 0,08 мм</li> <li>• Задвижваща система: АС серво мотор</li> </ul> <p><b>1.2. Контролер на работа</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Температура на околната среда: 0 до 45°C</li> <li>• Влажност на околната среда: 20 до 80% RH (без кондензиране);</li> <li>• Захранване: 3 - фазно 480/240 VАС±10%, 50/60Hz, вграден трансформатор;</li> <li>• Общо физическо предназнач. I/O: 40 входове, 40 изходи;</li> <li>• Капацитет на паметта: 100,000 инструкции от РТР в един механизъм;</li> <li>• Брой програми за задачи: 9,999</li> <li>• Външна памет: USB (Управление на роботите: 1 слот, Teach Pendant: 1 слот);</li> </ul> <p><b>1.3. Заваръчен апарат, състои се от:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Заваръчна машина;</li> <li>• Интерфейс за робот;</li> <li>• Охлаждащо устройство.</li> <li>• Работни режими: MIG, MAG, Pulse, Low spatter pulse, вкл инокс, алуминий, черно.</li> <li>• Охлаждане: водно;</li> </ul> |  |  |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |  |  |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|
| <p><b>1.4. Заваръчна горелка:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Тип горелка: огъната, 45° (31°) (права 0°);</li> <li>• Охлаждане: водно;</li> <li>• Работи с телове: ф 1.0 мм и ф 1.2 мм;</li> <li>• Опция ф 0.8 мм до ф 1.60 мм.</li> </ul> <p><b>1.5. Допълнително оборудване за заваряване:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Държач на горелката;</li> <li>• Свързващи кабели за горелката;</li> <li>• Устройство за подаване на тел;</li> <li>• Стойка за свързващи кабели;</li> <li>• Свързващи кабели;</li> <li>• Водачи за заваръчния тел;</li> <li>• Управление на заваръчния тел.</li> </ul> <p><b>1.6. Станция за почистване на горелката и инструмент за изрязване на заваръчната тел</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Устройство за автоматично почистване на горелката, базирано на програмата от контролера.</li> <li>• Свързан е със сгъстен въздух с минимален 6 bar (работно налягане), максимум 8 bar.</li> <li>• Съдържа: Ротационна фреза за почистване на газовия накрайник от разпръскване; Система за пневматично смазване на газова дюза; и Режещ инструмент (ножица) за рязане на заваръчна тел.</li> </ul> <p><b>1.7. Тъч сензор</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Скорост на търсене: 200 см/мин.</li> <li>• Дебелина на детайлите: 3.20 мм или повече;</li> <li>• Материал на детайла: всички материали;</li> </ul> <p><b>2. Външна ос на роботизираната система</b></p> <p><b>2.1. Позиционер – 1 бр.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Контролира се от контролера, доставен с робота;</li> <li>• Пълен контрол на синхронизация с робот;</li> </ul> |  |  |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |  |  |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• Движението с наклон - завъртане помага за поддържане на идеален ъгъл на заваряване;</li> <li>• Спецификацията за висока скорост намалява времето за цикъл;</li> <li>• Приложим за всички процеси на заваряване и рязане;</li> </ul>                                                        |  |  |
| <b>2) Изисквания към гаранционната и извънгаранционната поддръжка:</b><br>1. Минимален гаранционен срок: 12 (дванадесет) месеца.<br>2. Максимално време за реакция при възникнала повреда в оборудването в рамките на гаранционния срок: 48 (четиридесет и осем) часа                                                               |  |  |
| <b>3) Изисквания към документацията, съпровождаща изпълнението на предмета на процедурата:</b><br>Доставката се придружава от гаранционна карта, технически паспорт и ръководство за експлоатация на български или английски език.                                                                                                  |  |  |
| <b>4) Изисквания към правата на собственост и правата на ползване на интелектуални продукти:</b><br>Неприложимо                                                                                                                                                                                                                     |  |  |
| <b>5) Изисквания за обучение на персонала на крайния получател за експлоатация:</b><br>В рамките на доставката се извършва и обучение на персонала на възложителя за работа с оборудването. Обучението ще бъде извършено за сметка на доставчика.                                                                                   |  |  |
| <b>б) Подпомагащи дейности и условия от крайния получател:</b><br>Неприложимо                                                                                                                                                                                                                                                       |  |  |
| <b>II. Други: Незадължителни опции (допълнителни технически и функционални характеристики на оборудването, надхвърлящи минималните задължителни изисквания), които, в случай че бъдат включени в офертата, ще бъдат оценени по същество в рамките на техническата оценка на офертата съгласно Методиката за оценка на офертите.</b> |  |  |
| <b>По т. 1) Роботизирана клетка за заваряване на база 7-осен робот със заваръчен апарат, комплектувана с 2 бр. позиционери и роботизиран слайдер с количка – 1 бр.</b>                                                                                                                                                              |  |  |
| 1. Седмата ос на работа да има обхват +/- 90°                                                                                                                                                                                                                                                                                       |  |  |
| 2. Скорост на 7-та ос – 2,79 rad/sek. (160°/sek)                                                                                                                                                                                                                                                                                    |  |  |



|                                                                                                                                        |  |  |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|
| 3. Номинален работен цикъл – при 500А – 60% ED, при 388А - 100 ED                                                                      |  |  |
| 4. Разстояние между позиционерите 3000 мм                                                                                              |  |  |
| 5. Релсов път на работа мин. 6000 мм                                                                                                   |  |  |
| <b>По т. 2) Роботизирана клетка за заваряване на база 7-осен робот със заваръчен апарат, окомплектована с 1 бр. позиционер – 1 бр.</b> |  |  |
| 1. Върху платформата на работа да бъдат поставени всички елементи от заваръчната система, с цел осигуряване на мобилност               |  |  |
| 2. Седмата ос на работа да има обхват +/- 90°                                                                                          |  |  |
| 3. Скорост на 7-та ос – 2,79 rad/sek. (160°/sek)                                                                                       |  |  |
| 4. Номинален работен цикъл – при 500А – 60% ED, при 388А - 100 ED                                                                      |  |  |
| 5. Скорост на въртене на позиционера – 3,14 rad/sek. (180 deg/s)                                                                       |  |  |

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                                                                                                                         | К-во /бр./ | Единична цена в лева без ДДС | Обща цена в лева без ДДС |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|------------------------------|--------------------------|
| <b>Доставка на производствено оборудване за „Кофражна техника“ АД, включващо:</b> |                                                                                                                                                |            |                              |                          |
| 1                                                                                 | Роботизирана клетка за заваряване на база 7-осен робот със заваръчен апарат, комплектована с 2 бр. позиционери и роботизиран слайдер с количка | 1 бр.      |                              |                          |
| 2                                                                                 | Роботизирана клетка за заваряване на база 7-осен робот със заваръчен апарат, окомплектована с 1 бр. позиционер                                 | 1 бр.      |                              |                          |
| <b>Общо:</b>                                                                      |                                                                                                                                                |            |                              |                          |

**За изпълнение предмета на процедурата в съответствие с условията на настоящата процедура, общата цена<sup>1</sup> на нашата оферта възлиза на:**

**Цифром:** \_\_\_\_\_ **Словом:** \_\_\_\_\_  
*(посочва се цифром и словом стойността без ДДС)*

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

## II. НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ

Предлаганият от нас начин на плащане е, както следва:

- **Авансово плащане** в размер на .....% (.....) от стойността на договора, след сключване на договора за възлагане на изпълнението;
- **Междинно плащане** в размер на .....% (.....) от стойността на договора, при авизиране на готовност за експедиция от страна на доставчика;
- **Финално плащане** в размер на .....% (.....) от стойността на договора, след монтажа, тестването и въвеждането на оборудването в експлоатация и подписване на приемо-предавателен протокол за доставки удостоверяващ, че оборудването е доставено, инсталирано, тествано и въведено в експлоатация, като отговаря на техническата спецификация.

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. 16, ал. 1, т. 1 от Постановление № 80 на Министерския съвет от 09.05.2022 г.;
3. Доказателства за икономическо и финансово състояние;
4. Доказателства за технически възможности и/или квалификация;
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 № 80 на Министерския съвет от 09.05.2022 г. (*когато се предвижда участието на подизпълнители*);
7. Парафиран от кандидата приложения проект на договор. (*В случай на кандидат-обединение, договорът се парафира от водещия партньор.*)

ДАТА: \_\_\_\_\_ г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(име и фамилия)

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