



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ



ЕДНА ПОСОКА  
МНОГО ВЪЗМОЖНОСТИ



Европейски структурни и инвестиционни фондове

ДО

«ПЕРИЛИС ТРЕЙДИНГ» ЕООД  
(Бенефициент- наименование)  
с.Кичево, Двор на Земеделска  
кооперация Зора

(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 линия за производство, пълнене, затваряне и етикетирание на козметични и почистващи пробиотични продукти - 1 бр.**”  
(наименование на предмета на процедурата)

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, монтаж и въвеждане в експлоатация на линия за производство, пълнене, затваряне и етикетирание на козметични и почистващи пробиотични продукти - 1 бр.**”  
(наименование на предмета на процедурата)

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.

***BG16RFOP002-1.026-0002-C01 Внедряване на производствена иновация за технологично развитие на Перилис трейдинг ЕООД, по Оперативна програма "Иновации и конкурентоспособност" 2014 - 2020 г. чрез Водено от общностите местно развитие по процедура BG16RFOP002-1.026, МИГ Девня-Аксаково - Подкрепа за внедряване на иновации в предприятията***

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.

- С цел недопускане предлагането на нереалистично кратък срок на изпълнение, обект на оценка, минималната долна граница на показател срок за изпълнение на предмета на процедурата е не по-кратък от 6 месеца. Оферти с по-кратък срок от 6 месеца няма да бъдат разглеждани. Оферираният срок на доставка следва да е посочен като цяло число в месеци.

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

## ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

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

<b>Изисквания и условия на</b>	<b>Предложение на кандидата</b>	<b>Забележка</b>
<p>Линия за производство, пълнене, затваряне и етикетирание на козметични и почистващи пробиотични продукти - 1 бр.</p> <p><b>МИНИМАЛНИ ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ:</b></p> <p>Линията се състои от:</p> <p>1/ Система за антибактериално и антивирусно пречистване на технологична вода с ултрафилтрация:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Дебит 3м3/час;</li> <li>- Мембранни филтри- 2 бр;</li> <li>- Автоматично промиване на системата;</li> <li>- Контролен блок;</li> <li>- Водообработващо устройство против котлен камък с ултразвук.</li> </ul> <p>2/ Система за филтриране на входящ въздух:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Въздуховоди;</li> <li>- Филтри с пропускливост на прахови частици до 0,1 %;</li> </ul>	<p><i>Марка/модел/производител/технически характеристики</i></p>	<p><b>а</b></p>

3/ Херметични вакуум хомогенизатори с полезен обем по 1000 л. – 2 бр.:

- Цилиндричен съд с конусно дъно и торо сферичен капак;
- Спирална водна риза със система за загряване и поддържане на зададена температура;
- Датчик за температура с предпазен щит;
- Вакуум система;
- Отваряем люк с наблюдателно стъкло;
- Защитен изключвател за спиране на котвата при отворен люк;
- Котвена бъркалка с мотор-редуктор;
- Управляем трипътен кран с пневмо-задвижка и датчик за положение;
- Управляем кран на вход водна риза;
- Ръчен кран за вземане на проба;
- Допълнителен вход на капака;
- Изолация 50 мм с цялостно заварена обшивка;
- Двойно-мембранна помпа за рециркулация;
- Пасивни миещи глави – 2 бр;
- Пулт с функционални бутони.

4/ Буферен съд с полезен обем 1000 л. – 3 бр.:

- Цилиндричен съд с конусно дъно и плосък капак;
- Отваряем полукапак;
- Защитен изключвател за спиране на котвата при отворен капак;
- Котвена бъркалка;
- Управляем трипътен кран с пневмо-задвижка и датчик за положение;
- Ръчен кран за изхода на съда;
- Двойно-мембранна помпа за рециркулация;
- Пасивни миещи глави – 2 бр.;
- Пулт с функционални бутони;

5/Автоматична система за тегловно дозиране на компоненти:

5.1. Тегловна платформа 300 кг. – 5бр:

- неръждаема конструкция;
- тегловен трансмитер с цифрова индикация и функционални бутони;
- кутия с изнесена клавиатура на трансмитера;

5.2. Неръждаем шкаф;

<p>5.3. Система за управление – изградена е на базата на програмируем контролер, чувствителен на допир дисплей.</p> <p>6. Автоматична система за дозиране на технологична вода:</p> <p>6.1. Дозиране на де йонизирана вода в реактори 1000 литра:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- прецизен разходомер – повторяемост <math>\pm 0,2\%</math> MEW;</li> <li>- управляеми кранове с пневмо-задвижки и датчик за положение – 2 бр;</li> </ul> <p>6.2. Дозиране на технологична вода с буферен съд 1000 л.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- прецизен разходомер – повторяемост <math>\pm 0,2\%</math> MEW;</li> <li>- управляеми кранове с пневмо-задвижки и датчик за положение – 3 бр.</li> </ul> <p>6.3. Неръждаем шкаф;</p> <p>6.4. Система за управление – изградена е на база на програмируем контролер, чувствителен на допир дисплей.</p> <p>7. Тръбен път – всички тръби, пневмо задвижки за положение са от PVC, съобразени с изискванията на продукта.</p> <p>8. Линия за пълнене и затваряне на флакони:</p> <p>8.1. Рама с главно задвижване – рамата на машината е изпълнена от алуминиеви профили и специализирани сглобки. Основното задвижване се осъществява посредством мотор-редуктор, транспортър и двустранни регулируеми парапети. Флаконите са поставят ръчно директно върху началото на транспортната система. С помощта на 6 бр. регулируеми отсекатели са обособени – зона за зареждане и пълнене, зона за поставяне на капачки (помпи) и зона за завиване.</p> <p>8.2. Модул пълнене – пълначния модул се състои от 4 дозираци системи задвижвани от един серво мотор и 4 бр. неръждаеми пълначни игли с неръждаеми електромагнитни вентили със серво задвижване и система за надеждно водене. Разстоянието между иглите е регулируемо за различните по диаметрите флакони.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 4бр. Неръждаеми дву-пътни кранове с пневматични задвижки;</li> <li>- резервоар за продукт с вместимост 80 л., снабден със система за автоматично</li> </ul>		
---	--	--

<p>управление по ниво на външна помпа;  - двойно-мембранна помпа и две пасивни миещи глави за измиване на резервоара.  С помощта на 2 серво-системи и чувствителният допир дисплей, има възможност:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Удобно и точно задаване на обема;</li> <li>- Задаване на скорост на пълнене и засмукване;</li> <li>- Задаване на работен ход на иглите (дълбоко потапяне);</li> <li>- Задаване на 4 различни скорости на движение на иглите в зоната на пълнене за различните по форма флакони;</li> <li>- Прецизно синхронизиране на скоростта на пълнене със скоростта на движение на иглите;</li> <li>- Всички необходими параметри свързани с пълненето се помнят в паметта на контролера;</li> <li>- SIP система за измиване на резервоара и трасетата от реакторите до линията</li> </ul> <p>8.3. Зона за зареждане – с двойка отсекатели се осигурява задържане на флаконите за лесно поставяне на капачката (помпа);</p> <p>8.4. Модул завиване – състои се от две регулируеми по височина и отстояние една до друга 2 завиващи глави за завиване на помпи. Всяка една се задвижва от серво мотор посредством съединител. Вертикалният ход се изпълнява от пневматичен цилиндър. От дисплея има възможност:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- да се задава различна скорост на завиване;</li> <li>- да се задава различна сила на завиване;</li> <li>- режим набиване (без въртене)</li> <li>- предварително обратно въртене на зададен ъгъл и последвало окончателно завиване в права посока;</li> <li>- завиване на помпи.</li> </ul> <p>8.5. Система за управление – изградена е на базата на програмируем контролер, чувствителен на допир дисплей; честотен преобразувател.  Дисплеят е монтиран на пулт с още 3 функционални бутона. С помощта на тези бутони се стартира и спира машината.</p> <p>9/ Етикираща машина за флакони и</p>		
---	--	--

<p>бутилки:</p> <p>9.1 Производителност: - флакони, различни обеми – 1000 ÷1500 броя/час.</p> <p>9.2. Рама с главно задвижване – рамата на машината е изпълнена от алуминиеви профили и специализирани сглобки. Основното задвижване се осъществява посредством мотор-редуктор, транспортър и двустранни регулируеми параметри. Флаконите се поставят ръчно директно върху началото на транспортната система.</p> <p>9.3. Отсекател – разрежда флаконите на определена дистанция. Регулируем по височина и отстояние до флакона. С помощта на оптичен датчик се отчита преминаването на флакона и посредством потенциометър се задава времето за затваряне на отсекача.</p> <p>9.4. Модул центроване – симетрично разположени 2 пневматични цилиндъра с подходящи призми изработени за конкретен флакон.</p> <p>9.5. Горен транспортър – състои се от хоризонтално разположен плосък ремък със задвижване. Той осигурява надеждно водене на флакона след центроване в зоната на лепене: - конзоли; - закрепване; - модул за регулиране на височина; - честотно регулиране на скоростта.</p> <p>9.6. Преден етикетиращ прецизен модул – реализиран е с мощен серво-мотор, който гарантира динамична работа и прецизност. Надеждна конструкция с добро водене на носещата лента и има размотаващо устройство със спирачка. - ултразвуков датчик за междина на етикетите; – универсален за всички видове носещи ленти и етикети; - оптичен датчик с отражател за старт етикет; - конзоли; - закрепване; - потенциометър за задаване на скоростта на излизане на етикета; - потенциометър за задаване на закъснение при тръване на етикета; - потенциометър за задаване на закъснение при спиране на етикета; - модул за регулиране на височина;</p>		
--	--	--

<p>- модул за регулиране на остоянието до флакона/бутилките;</p> <p>- модул за регулиране на ъглите спрямо флакона/бутилките.</p> <p>9.7. Заден обиколен етикиращ прецизен модул – реализиран е с мощен серво-мотор, който гарантира динамична работа и прецизност. Надеждна конструкция с добро водене на носещата лента и има размотаващо устройство със спирачка.</p> <p>- ултразвуков датчик за междина на етикетите; – универсален за всички видове носещи ленти и етикети;</p> <p>- оптичен датчик с отражател за старт етикет;</p> <p>- конзоли;</p> <p>- закрепване;</p> <p>- потенциометър за задаване на скоростта на излизане на етикета;</p> <p>- потенциометър за задаване на закъснение при тръгване на етикета;</p> <p>- потенциометър за задаване на закъснение при спиране на етикета;</p> <p>- модул за регулиране на височината;</p> <p>- модул за регулиране на отстоянието на флакона;</p> <p>- модул за регулиране на ъглите спрямо флакона.</p> <p>9.8. Модул обтъркаване – състои се от вертикално разположен плосък ремък със задвижване.</p> <p>- конзоли;</p> <p>- закрепване;</p> <p>- регулируема дъска;</p> <p>- двойка подвижни ролки;</p> <p>- система за позициониране на етикета спрямо положението на помпата;</p> <p>- честотно регулиране на скоростта;</p> <p>- система за ориентиране на етикета спрямо помпата. Използва се при лепене на обиколни етикети върху кръгли флакони.</p> <p>9.9. Система за управление - изградена е на базата на програмируем контролер и честотни преобразуватели. Основното управление е реализирано с ел. шкаф. Върху него са разположени функционални бутони, с които се стратифицира и спира машината, разрешава се работата на отделните модули.</p> <p>10. Компресор, ресивер 1000 л., с хладилен изсушител.</p>		
--	--	--

<p>11. Елементна база:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- мотор редуктор;</li> <li>- лагери;</li> <li>- програмируем контролер;</li> <li>- импулсно захранване;</li> <li>- датчици;</li> <li>- ел.компоненти.</li> </ul> <p><b>ДОПЪЛНИТЕЛНИ ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ ОБЕКТ НА ОЦЕНКА:</b></p> <p>1/ Всички детайли от херметичните вакуум хомогенизатори с полезен обем по 1000 л. / 2 броя, които са в контакт с продукта да са изработени от неръждаема стомана AISI 316 или друга с еквивалентни характеристики.</p> <p>2/ PVC тръбите за рециркулиращата двойно мембранна помпа на херметичните хомогенизатори 2 броя и прилежащата към тях арматура да имат топлоустойчивост над 85° C и точка на запалване (flash point) над 480°C.</p> <p>3/ Всички детайли от буферния съд с полезен обем 1000 л. / 3 броя, които са в контакт с продукта да са изработени от неръждаема стомана AISI 316 или друга с еквивалентни характеристики.</p> <p>4/ Всички детайли на линията за пълнене и затваряне на флакони, които са в контакт с продукта да са изработени от неръждаема стомана AISI 316 или друга с еквивалентни характеристики.</p> <p>5/ Степен на пречистване на входящите технологични води :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- По отношение на бактерии минимум 99,999999 %</li> <li>- По отношение на вируси минимум 99,999 %</li> </ul> <p>6/ Абсорбация на хлор от филтриращата система - 200 000 ppmh</p> <p>7/ Наличие на дистанционна диагностика на линията през INTERNET;</p>		
Изисквания към изпълнението и качеството		



на стоките / услугите / строителството: НЕПРИЛОЖИМО		
Изисквания към гаранционната и извънгаранционната поддръжка (ако е приложимо): Гаранционен срок: <ul style="list-style-type: none"> <li>Предложеният от изпълнителя гаранционен срок на оборудването да е минимум 12 месеца и максимум 48 месеца.</li> </ul> <i>При offerиране на гаранционна поддръжка под 12 месеца – offerтата на кандидата няма да бъде разглеждана. При offerиране на гаранционна поддръжка над 48 месеца кандидатът получава максимален брой точки.</i>		
Изисквания към документацията, съпровождаща изпълнението на предмета на процедурата (ако е приложимо): <ul style="list-style-type: none"> <li>✓ Техническа спецификация и технологична схема за поддръждане на машините и съоръженията в линията.</li> <li>✓ Гаранционна карта.</li> </ul> Всички горепосочени документи трябва да се представят на български език		
Изисквания към правата на собственост и правата на ползване на интелектуални продукти (ако е приложимо). НЕПРИЛОЖИМО		
Изисквания за обучение на персонала на бенефициента за експлоатация :  Изпълнителят трябва да проведе инструктаж за работа с оборудването за собствена сметка.		
Подпомагащи дейности и условия от бенефициента (ако е приложимо). <i>НЕПРИЛОЖИМО</i>		
Други: Оборудването и включените компоненти към него, трябва да са нови, неизползвани преди това.		

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 цена<sup>1</sup> на нашата оферта възлиза на:

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

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

### II. НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ

Предлаганият от нас начин на плащане е, както следва:

- **Авансово плащане в размер до 50 (петдесет)%** от стойността на договора за доставка в срок от 10 календарни дни след подписване на договора за доставка и след издаване на фактура за авансово плащане от Изпълнителя,
- **Междинно плащане в размер на 40 (четиридесет)%** от стойността на договора за доставка в срок до 5 календарни дни преди доставка на машините от Изпълнителя,
- **Окончателно плащане в размер на 10 (десет)%** от стойността на договора за доставка в срок от 10 календарни дни след извършване на доставката, инсталация и пускането в експлоатация на оборудването на територията на производственото предприятие на „ПЕРИЛИС ТРЕЙДИНГ“ ЕООД, след издаване на фактура за окончателно плащане и подписване на приемо-предавателни протоколи.

При разминаване между предложените единична и обща цена, валидна ще бъде ~~единичната~~/общата цена на офертата. В случай че бъде открито такова несъответствие, ще бъдем задължени да приведем ~~общата~~/единичната цена в съответствие с ~~единичната~~/общата 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:

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

1. Декларация с посочване на ЕИК/Удостоверение за актуално състояние;
2. Декларация по чл. 12, ал. 1, т. 1 .от Постановление № 160 на Министерския съвет от 2016 г.;
3. Доказателства за икономическо и финансово състояние (ако такива се изискват);
4. Доказателства за технически възможности и/или квалификация (ако такива се изискват);
5. Декларация за подизпълнителите, които ще участват в изпълнението на предмета на процедурата и дела на тяхното участие (*ако кандидатът е декларирал, че ще ползва подизпълнители*);
6. Документи по т. 1, 2 ,3 и 4 за всеки от подизпълнителите в съответствие с Постановление № 160 на Министерския съвет от 2016 г. (*когато се предвижда участието на подизпълнители*);
7. Други документи и доказателства, изискани и посочени от бенефициента в документацията за участие;

ДАТА: \_\_\_\_\_ г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(име и фамилия)

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