



ДО  
АТРА 96 ООД  
(Бенефициент- наименование)  
гр.Пловдив, ул.“Антим Първи“ №22  
(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, обучение и въвеждане в експлоатация на оборудване за внедряване на иновативни продукти“**  
(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, обучение и въвеждане в експлоатация на оборудване за внедряване на иновативни продукти“**  
(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.

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 \_\_\_\_\_  
календарни дни, считано от датата на подписване на договора за изпълнение.

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:

<p style="text-align: center;"><b>Изисквания и условия на</b> <b>АТРА 96 ООД</b> <i>(наименование на бенефициента)</i></p>	<p style="text-align: center;"><b>Предложение на кандидата</b> <i>Марка/модел/производител/технически характеристики</i></p>	<p style="text-align: center;"><b>Забележка</b></p>
<p>Изисквания към изпълнението и качеството на стоките / услугите / строителството: <b>Обособена позиция 1</b> <i>1.Комплект инструментална екипировка за изработка на LED осветителни тела – Плафониери</i> <i>1.1.Матрица за изработване на детайл: Основа 3006.01</i> - Материал на детайла: Алуминий - Брой гнезда: 4 гнезда - Материал: 1.2343 - Твърдост: HRC 42-44 - Точност на изработка: 0.1mm - Ресурс: 300000 дет. - Гаранционен срок: ½ от ресурса <i>1.2.Матрица за изработване на детайл: Рамка I 3006.09</i> - Материал на детайла: Пластмаса - Брой гнезда: 1 гнездо - Материал: 1.2311 - Твърдост: HRC 48-52 - Точност на изработка: 0.05mm - Ресурс: 500000 дет. -Гаранционен срок: ½ от ресурса <i>1.3.Матрица за изработване на детайл: Рамка II 3006.10</i> - Материал на детайла: Пластмаса - Брой гнезда: 1 гнездо - Материал: 1.2311 - Твърдост: HRC 48-52 - Точност на изработка: 0.05mm - Ресурс: 500000 дет. -Гаранционен срок: ½ от ресурса <i>1.4.Матрица за изработване на детайл: Абажур I 3006.03</i> - Материал на детайла: Пластмаса</p>		

<p>- Брой гнезда: 1 гнездо  - Материал: 1.2311  - Твърдост: HRC 48-52  - Точност на изработка: 0.05mm  - Ресурс: 500000 дет.  -Гаранционен срок: ½ от ресурса  <i>1.5.Матрица за изработване на детайл:  Абазур II 3006.04</i>  - Материал на детайла: Пластмаса  - Брой гнезда: 1 гнездо  - Материал: 1.2311  - Твърдост: HRC 48-52  - Точност на изработка: 0.05mm  - Ресурс: 500000 дет.  - Гаранционен срок: ½ от ресурса  <i>1.6.Матрица за изработване на детайл:  Абазур III 3006.05</i>  - Материал на детайла: Пластмаса  - Брой гнезда: 1 гнездо  - Материал: 1.2311  - Твърдост: HRC 48-52  - Точност на изработка: 0.05mm  - Ресурс: 500000 дет.  - Гаранционен срок: ½ от ресурса  <i>1.7.Матрица за изработване на детайл:  Абазур IV 3006.06</i>  - Материал на детайла: Пластмаса  - Брой гнезда: 1 гнездо  - Материал: 1.2311  - Твърдост: HRC 48-52  - Точност на изработка: 0.05mm  - Ресурс: 500000 дет.  - Гаранционен срок: ½ от ресурса  <i>1.8.Матрица за изработване на детайл:  Абазур V 3006.07</i>  - Материал на детайла: Пластмаса  - Брой гнезда: 1 гнездо  - Материал: 1.2311  - Твърдост: HRC 48-52  - Точност на изработка: 0.05mm  - Ресурс: 500000 дет.  - Гаранционен срок: ½ от ресурса  <i>1.9.Матрица за изработване на детайл: Щит  предпазен 6W 3006.11</i>  - Материал на детайла: Пластмаса  - Брой гнезда: 2 гнезда  - Материал: 1.2311  - Твърдост: HRC 48-52  - Точност на изработка: 0.05mm</p>		
---	--	--

<p>- Ресурс: 500000 дет.</p> <p>- Гарантионен срок: ½ от ресурса</p> <p><i>1.10.Матрица за изработване на детайл: Щит предпазен 12W 3012.01</i></p> <p>- Материал на детайла: Пластмаса</p> <p>-Брой гнезда: 2 гнезда</p> <p>-Материал: 1.2311</p> <p>-Твърдост: HRC 48-52</p> <p>-Точност на изработка: 0.05mm</p> <p>-Ресурс: 500000 дет.</p> <p>- Гарантионен срок: ½ от ресурса</p> <p><i>1.11.Щанца I за изработване на детайл: Рамка III 3006.12</i></p> <p>- Материал на детайла: Неръждавейка</p> <p>- Брой гнезда: 1 детайл</p> <p>- Материал: 1.2085</p> <p>- Твърдост: HRC 58-62</p> <p>- Точност на изработка: 0.1mm</p> <p>- Ресурс: 1000000 дет.</p> <p>- Гарантионен срок: ½ от ресурса</p> <p><i>1.12.Щанца II за изработване на детайл: Рамка III 3006.12</i></p> <p>- Материал на детайла: Неръждавейка</p> <p>- Брой гнезда: 1 детайл</p> <p>- Материал: 1.2085</p> <p>- Твърдост: HRC 58-62</p> <p>- Точност на изработка: 0.1mm</p> <p>- Ресурс: 1000000 дет.</p> <p>- Гарантионен срок: ½ от ресурса</p> <p><i>1.13.Щанца III за изработване на детайл: Рамка III 3006.12</i></p> <p>- Материал на детайла: Неръждавейка</p> <p>- Брой гнезда: 1 детайл</p> <p>- Материал: 1.2085</p> <p>- Твърдост: HRC 58-62</p> <p>- Точност на изработка: 0.1mm</p> <p>- Ресурс: 1000000 дет.</p> <p>- Гарантионен срок: ½ от ресурса</p> <p><i>2. Комплект инструментална екипировка за изработка LED осветителни тела - Прожектор 10 W</i></p> <p><i>2.1.Матрица за изработване на детайл: Корпус 8110.01</i></p> <p>- Материал на детайла: Алуминий</p> <p>- Брой гнезда: 2 гнезда</p> <p>- Материал: 1.2343</p> <p>- Твърдост: HRC 42-44</p> <p>- Точност на изработка: 0.1mm</p>		
---	--	--

<p>- Ресурс: 300000 дет.</p> <p>- Гарантионен срок: ½ от ресурса</p> <p><i>2.2.Матрица за изработване на детайл: Капак 8110.04</i></p> <p>- Материал на детайла: Алуминий</p> <p>- Брой гнезда: 4 гнезда</p> <p>- Материал: 1.2343</p> <p>- Твърдост: HRC 42-44</p> <p>- Точност на изработка: 0.1mm</p> <p>- Ресурс: 300000 дет.</p> <p>- Гарантионен срок: ½ от ресурса</p> <p><i>2.3Щанца I за изработване на детайл: Скоба 8110.03</i></p> <p>- Материал на детайла: Стомана</p> <p>- Брой гнезда: 1 детайл</p> <p>- Материал: 1.2085</p> <p>- Твърдост: HRC 58-62</p> <p>- Точност на изработка: 0.1mm</p> <p>- Ресурс: 1000000 дет.</p> <p>- Гарантионен срок: ½ от ресурса</p> <p><i>2.4.Щанца II за изработване на детайл: Скоба 8110.03</i></p> <p>- Материал на детайла: Стомана</p> <p>- Брой гнезда: 1 детайл</p> <p>- Материал: 1.2085</p> <p>- Твърдост: HRC 58-62</p> <p>- Точност на изработка: 0.1mm</p> <p>- Ресурс: 1000000 дет.</p> <p>- Гарантионен срок: ½ от ресурса</p> <p><i>3. Комплект инструментална екипировка за изработка LED осветителни тела - Прожектор 20 W</i></p> <p><i>3.1.Матрица за изработване на детайл: Корпус 8120.01</i></p> <p>- Материал на детайла: Алуминий</p> <p>- Брой гнезда: 2 гнезда</p> <p>- Материал: 1.2343</p> <p>- Твърдост: HRC 42-44</p> <p>- Точност на изработка: 0.1mm</p> <p>- Ресурс: 300000 дет.</p> <p>- Гарантионен срок: ½ от ресурса</p> <p><i>3.2.Матрица за изработване на детайл: Капак 8120.04</i></p> <p>- Материал на детайла: Алуминий</p>		
---	--	--

<p>- Брой гнезда: 4 гнезда  - Материал: 1.2343  - Твърдост: HRC 42-44  - Точност на изработка: 0.1mm  - Ресурс: 300000 дет.  - Гаранционен срок: ½ от ресурса</p> <p><b>3.3.Щанца I за изработване на детайл: Скоба 8120.03</b></p> <p>- Материал на детайла: Стомана  - Брой гнезда: 1 детайл  - Материал: 1.2085  - Твърдост: HRC 58-62  - Точност на изработка: 0.1mm  - Ресурс: 1000000 дет.  - Гаранционен срок: ½ от ресурса</p> <p><b>3.4.Щанца II за изработване на детайл: Скоба 8120.03</b></p> <p>- Материал на детайла: Стомана  - Брой гнезда: 1 детайл  - Материал: 1.2085  - Твърдост: HRC 58-62  - Точност на изработка: 0.1mm  - Ресурс: 1000000 дет.  - Гаранционен срок: ½ от ресурса</p> <p><b>4. Комплект инструментална екипировка за изработка на Универсален щепсел</b></p> <p><b>4.1.Матрица за изработване на детайли: Корпус щепсел комбиниран, Получерупка Б и Получерупка Бо</b></p> <p>- Материал на детайла: Пластмаса  - Брой гнезда: 12 гнезда  - Материал: 1.2311  - Твърдост: HRC 48-52  - Точност на изработка: 0.05mm  - Ресурс: 500000 дет.  - Гаранционен срок: ½ от ресурса</p> <p><b>4.2.Матрица за изработване на детайли: Скоба кабелна</b></p> <p>- Материал на детайла: Пластмаса  - Брой гнезда: 20 гнезда  - Материал: 1.2311  - Твърдост: HRC 48-52  - Точност на изработка: 0.05mm  - Ресурс: 500000 дет.  - Гаранционен срок: ½ от ресурса</p> <p><b>4.3.Матрица за изработване на детайл: Вход Б</b></p> <p>- Материал на детайла: Каучук  - Брой гнезда: 16 гнезда  - Материал: 1.2311</p>		
--	--	--

<p>- Твърдост: HRC 48-52  - Точност на изработка: 0.1mm  - Ресурс: 500000 дет.  - Гаранционен срок: ½ от ресурса</p> <p>4.4.Щанца за изработване на детайл: Шайба клемна</p> <p>- Материал на детайла: Месинг  - Брой гнезда: 2 детайла  - Материал: 1.2085  - Твърдост: HRC 58-62  - Точност на изработка: 0.1mm  - Ресурс: 1000000 дет.  - Гаранционен срок: ½ от ресурса</p> <p>4.5.Щанца за изработване на детайл: Шайба квадратна притискаща</p> <p>- Материал на детайла: Стомана  - Брой гнезда: 4 детайла  - Материал: 1.2085  - Твърдост: HRC 58-62  - Точност на изработка: 0.1mm  - Ресурс: 1000000 дет.  - Гаранционен срок: ½ от ресурса</p> <p>4.6.Щанца за изработване на детайл: Скоба земно</p> <p>- Материал на детайла: Месинг  - Брой гнезда: 1 детайл  - Материал: 1.2085  - Твърдост: HRC 58-62  - Точност на изработка: 0.1mm  - Ресурс: 1000000 дет.  - Гаранционен срок: ½ от ресурса</p> <p>5. Комплект инструментална екипировка за изработка на Модулен разклонител</p> <p>5.1.Матрица за изработване на детайли: Стойка крайна 1а, Стойка крайна 1б, Стойка крайна 2а и Стойка крайна 2б</p> <p>- Материал на детайла: Пластмаса  - Брой гнезда: 4 гнезда  - Материал: 1.2311  - Твърдост: HRC 48-52  - Точност на изработка: 0.05mm  - Ресурс: 500000 дет.  - Гаранционен срок: ½ от ресурса</p> <p>5.2.Матрица за изработване на детайли: Тяло горно и Тяло долно</p> <p>- Материал на детайла: Пластмаса  - Брой гнезда: 4 гнезда  - Материал: 1.2311  - Твърдост: HRC 48-52  - Точност на изработка: 0.05mm</p>		
--	--	--

<p>- Ресурс: 500000 дет.  _ Гаранционен срок: ½ от ресурса</p> <p>5.3.Матрица за изработване на детайли: Тяло контактно</p> <p>- Материал на детайла: Пластмаса  - Брой гнезда: 4 гнезда  - Материал: 1.2311  - Твърдост: HRC 48-52  - Точност на изработка: 0.05mm  - Ресурс: 500000 дет.  _ Гаранционен срок: ½ от ресурса</p> <p>5.4.Щанца за изработване на детайл: Клипс земно</p> <p>- Материал на детайла: Месинг  - Брой гнезда: 1 детайл  - Материал: 1.2085  - Твърдост: HRC 58-62  - Точност на изработка: 0.1mm  - Ресурс: 1000000 дет.  _ Гаранционен срок: ½ от ресурса</p> <p>5.5.Щанца за изработване на детайл: Клипс контактен</p> <p>- Материал на детайла: Месинг  - Брой гнезда: 1 детайл  - Материал: 1.2085  - Твърдост: HRC 58-62  - Точност на изработка: 0.1mm  - Ресурс: 1000000 дет.  _ Гаранционен срок: ½ от ресурса</p> <p>5.6.Щанца за изработване на детайл: Гайка квадратна М3.5</p> <p>- Материал на детайла: Стомана  - Брой гнезда: 7 детайла  - Материал: 1.2085  - Твърдост: HRC 58-62  - Точност на изработка: 0.1mm  - Ресурс: 1000000 дет. - Гаранционен срок: ½ от ресурса</p> <p>6. Комплект инструментална екипировка за изработка на Двоен куплунг</p> <p>6.1.Матрица за изработване на детайли: Вложка контакт</p> <p>- Материал на детайла: Пластмаса  - Брой гнезда: 3 гнезда  - Материал: 1.2311  - Твърдост: HRC 48-52  - Точност на изработка: 0.05mm  - Ресурс: 500000 дет.  - Гаранционен срок: ½ от ресурса</p> <p>6.2.Матрица за изработване на детайл: Корпус</p>		
--	--	--



<p>- Материал на детайла: Каучук  - Брой гнезда: 1 гнездо  - Материал: 1.2311  - Твърдост: HRC 48-52  - Точност на изработка: 0.1mm  - Ресурс: 500000 дет.  - Гаранционен срок: ½ от ресурса</p> <p>6.3.Матрица за изработване на детайл: Капачка двойна</p> <p>- Материал на детайла: Каучук  - Брой гнезда: 1 гнездо  - Материал: 1.2311  - Твърдост: HRC 48-52  - Точност на изработка: 0.1mm  - Ресурс: 500000 дет.  - Гаранционен срок: ½ от ресурса</p> <p>6.4.Матрица за изработване на детайли: Притискач</p> <p>- Материал на детайла: Пластмаса  - Брой гнезда: 16 гнезда  - Материал: 1.2311  - Твърдост: HRC 48-52  - Точност на изработка: 0.05mm  - Ресурс: 500000 дет.  - Гаранционен срок: ½ от ресурса</p> <p>6.5.Щанца за изработване на детайл: Пластина контактна</p> <p>- Материал на детайла: Месинг  - Брой гнезда: 1 детайл  - Материал: 1.2085  - Твърдост: HRC 58-62  - Точност на изработка: 0.1mm  - Ресурс: 1000000 дет.  - Гаранционен срок: ½ от ресурса</p> <p>6.6.Щанца за изработване на детайл: Скоба</p> <p>- Материал на детайла: Месинг  - Брой гнезда: 1 детайл  - Материал: 1.2085  - Твърдост: HRC 58-62  - Точност на изработка: 0.1mm  - Ресурс: 1000000 дет.  - Гаранционен срок: ½ от ресурса</p> <p><b>Обособена позиция 2:</b>  <i>Ексцентрик преса за щанцоване на метални детайли</i></p> <p>- Номинално усилие -400 kN  - Ход на супорта: най-малък – 8 мм; най-голям- 90 мм  - Брой на ударите в минута – 120</p>		
--	--	--

<p>- Регулировка на супорта – 70 мм  - Закрита височина: най-малка – 230 мм; най-голяма-300 мм  - Изнесеност – 220мм  - Размери на масата: дължина – 630 мм / ширина – 450 мм  - Размери на супорта: дължина – 400 мм/ширина – 250 мм  - Диаметър на отвора в масата – 200 мм  - Диаметър на отвора в супорта– Ф40А3 мм  - Дълбочина на отвора в супорта– 75 мм  - Дебелина на подщампованата плоча – 65 мм  - Налягане на сгъстения въздух – 4,5 MN/м2  - Електродвигател: мощност – 3 квт./Обороти в минута – 720  - Подаващо устройство, размотаващо устройство, релаж на хода на плъзгача.  <b>Обособена позиция 3:</b>  <i>Шприц машина</i>  <i>Тип конструкция - конструкция от три плочи, четири колони и коляно-лостов затварящ агрегат с директно задвижване със сервомотори на всички оси</i>  <i>Енергийна ефективност - максимално енергийно ефективна с оценка 8+ по EUROMAP, или еквивалентна оценителна методика</i>  <i>Затварящ агрегат:</i>  -сила на затваряне : 2400 kN  -светло разстояние между колоните: 670x620 мм  -мин/макс височина инструмент: 250мм/600мм  -ход на отваряне: 530 мм  -макс. Разстояние между плочите: 1130 мм  -ход/сила изхвъргач: 180 мм/60kN  -време на сух ход: 1,9 сек/434 мм  <i>Шприцагрегат:</i>  - диаметър шнек - 55 мм  - макс обем на цилиндър: 653 см  - макс шприц тегло PS: 594,2 г  - специфично шприцналягане: 2041bar  - мощност подгряване цилиндър: 24,2 kW  - макс тегло/мин размери инструмент: 2400 кг/396x396 мм</p> <p><b>Обособена позиция 4:</b></p> <p><i>Обработващ център за алуминиеви отливки</i></p>		
--	--	--

<ul style="list-style-type: none"> <li>- Размери на работната маса – 760x450 mm;</li> <li>- Т-каналы -3x18</li> <li>- Максимално тегло на детайла – 350 кг</li> <li>- Разстояние между челото на шпиндела и масата -150...650</li> <li>- Разстояние между направляващите на колоната и центъра на масата -282...707 мм</li> <li>- Конус на шпиндела - БТ40</li> <li>- Точност на позициониране - +/-0,006мм</li> <li>- Максимален ход по оси X,Y,Z – 600мм, 450мм, 500 мм;</li> <li>- Оборотен обхват – 8000 rpm;</li> <li>- Предавка между шпиндела и главния двигател - ремъчна</li> <li>- Бърз ход по оси X,Y,Z м/мин - 24,24,24 м/мин;</li> <li>- Главен двигател – 11 kW</li> <li>- Обща инсталирана мощност 20 KVA</li> <li>- Инструментален магазин – 16 инструментален</li> </ul>		
<p>Изисквания към гаранционната и извънгаранционната поддръжка (ако е приложимо):</p> <p><i>С цел недопускане предлагането на необосновано кратки и нереалистични срокове, възложителят определя както следва:</i></p> <p>Гаранционен срок, изразен в месеци, от датата на приемане на доставката, който да включва:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- отстраняване на повреди при експлоатация на машините и отстраняване на възникнали софтуерни проблеми при експлоатацията на управляващия софтуер;</li> <li>- подмяна на дефектирала части;</li> </ul> <p><b>Кандидатът следва да предложи:</b></p> <p><b>1. Срок за гаранционно обслужване, изразен в месеци;</b></p> <p><i>Минимален срок на гаранционно обслужване: 24 месеца</i></p> <p><i>Максимален срок на гаранционно обслужване: 60 месеца</i></p> <p><b>*За Комплект инструментална екипировка (обособена позиция 1): Доставчикът следва да осигури гаранция минимум 24 месеца и ½ от ресурса на инструменталната екипировка, покриваща рекламации за скрити дефекти и недостатъци</b></p>		

<p><b>2. Време за реакция</b> – в часове; <i>минимум- 2 часа, максимум - 36 часа</i></p> <p><b>3. Време за отстраняване на повредата</b>– в часове <i>минимум - 8 часа, максимум – 60 часа</i></p> <p><b>4. Осигуряване на сервиз след изтичане на гаранционния срок, изразено в месеци</b> <i>Минимален срок на сервиз след изтичане на гаранционния срок – 12 месеца</i> <i>Максимален срок на сервиз след изтичане на гаранционния срок – 72 месеца</i></p>		
<p>Изисквания към документацията, съпровождаща изпълнението на предмета на процедурата (ако е приложимо): <b>Съпътстващата документация следва да бъде предоставена на български език</b></p>		
<p>Изисквания към правата на собственост и правата на ползване на интелектуални продукти (ако е приложимо). <b>НЕПРИЛОЖИМО</b></p>		
<p>Изисквания за обучение на персонала на бенефициента за експлоатация : <b>Обучение на поне 1 работник за обслужване на закупеното оборудване</b></p>		
<p>Подпомагащи дейности и условия от бенефициента (ако е приложимо). <b>НЕПРИЛОЖИМО</b></p>		
<p>Други: Да се осъществят 36 - часови проби на оборудването и да се подпише протокол между представител на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ и ИЗПЪЛНИТЕЛЯ за осъществени успешни 36 - часови проби</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 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 на .....% от стойността на сключения договор, платимо до 30 /тридесет/ дни след сключване на договора;

Окончателно плащане в размер на .....% от стойността на договора, платимо до 30 /тридесет/ дни след изпълнение на следните условия:

- след доставка, монтаж и инсталация;
- след извършени 36-часови проби;
- след подписване на приемо-предавателен протокол.

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

- Декларация с посочване на ЕИК/Удостоверение за актуално състояние;
- Декларация по чл. 12, ал. 1, т. 1 .от Постановление № 160 на Министерския съвет от 2016 г.;
- Доказателства за икономическо и финансово състояние (ако такива се изискват);
- Доказателства за технически възможности и/или квалификация (ако такива се изискват);

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

- 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*);
- 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*);
- 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)