



ДО  
"БКК-95" ООД  
(Бенефициент- наименование)  
гр. Монтана, бул. "Иван Давидков" № 2  
(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 и въвеждане в експлоатация на машини представляващи дълготрайни  
материални активи по следните обособени позиции: -

**Обособена позиция 1:**

- Кабина за прахово боядисване на детайли с 8 броя автоматични пистолети - 1 бр.;

**Обособена позиция 2:**

- Линия за опаковане на плоски пакети - 1 бр.;

**Обособена позиция 3:**

- Тръбоогъвна машина - 2 бр.;

- 5 осен Металообработващ център- 1 бр.“, по Обособена позиция .....

(наименование на предмета на процедурата)

е-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 и въвеждане в експлоатация на машини представляващи дълготрайни  
материални активи по следните обособени позиции:

**Обособена позиция 1:**

- Кабина за прахово боядисване на детайли с 8 броя автоматични пистолети - 1 бр.;

**Обособена позиция 2:**

- Линия за опаковане на плоски пакети - 1 бр.;

**Обособена позиция 3:**

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

*Проект BG16RFOP002-3.001-0627-C01 Подобряване на енергийната ефективност на „БКК-95“ ООД,  
финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентоспособност“ 2014-2020, съфинансирана от  
Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на  
документа се носи от „БКК-95“ ООД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ  
отразява официалното становище на Европейския съюз и Управляващия орган.*

- Тръбоогъвна машина - 2 бр.;
- 5 осен Металообработващ център- 1 бр.“, по Обособена позиция .....

(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/месеца, 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:

Изисквания и условия на "БКК-95" ООД <i>(наименование на бенефициента)</i>	Предложение на кандидата <i>Марка/модел/производител/технически характеристики</i>	Забележка
<p>Изисквания към изпълнението и качеството на стоките / услугите / строителството:</p> <p><b><u>ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ 1:</u></b></p> <p><b><u>Кабина за прахово боядисване на детайли с 8 броя автоматични пистолети – 1 брой, с еквивалентни или по-добри параметри от следните минимални технически и функционални характеристики:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Производителност, мин. 90 m<sup>2</sup>/час</li> <li>- Максимална мощност - 10 kW</li> </ul>		

<ul style="list-style-type: none"> <li>- корпус на кабината от неръждаема стомана.</li> <li>- смукателен капацитет 8000м<sup>3</sup>/h</li> <li>- максимално ниво на шума 78db(A)</li> </ul> <p>Кабината се състои от следните елементи:</p> <p>1. Манипулатор - 2 бр., със следните характеристики:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- електромеханичен</li> <li>- окомплектован с 2 бр. захвата за автоматични пистолети</li> <li>- полезен работен ход по вертикала 1800 мм</li> <li>- минимален ход – 100 мм.</li> <li>- скорост – min 6 m/min</li> <li>- скорост – max 30 m/min</li> <li>- максимално допустим брой пистолети – 12 бр.</li> <li>- захранващо напрежение 230 – 400 V.</li> <li>- самодиагностика</li> <li>- ниво на шума &lt;70dB</li> </ul> <p>2. Автоматични пистолети - 8 бр. , със следните характеристики:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- автоматичен пистолет за бърза смяна на цветовете</li> <li>- възможност за различни дължини на рамото</li> <li>- могат да се нанасят както конвенционалните типове прахова боя, така и металици</li> <li>- интегрирана в пистолета каскада за високо напрежение</li> <li>- възможност за различни дюзи – плоски / кръгли</li> </ul>		
---	--	--

<ul style="list-style-type: none"> <li>- класифициран като енергиен клас А</li> <li>- система за фиксиране на дюзите</li> <li>- настройка на дюзите (ъгъл), която се регулира според маркировката</li> <li>- образуване на хомогенен облак прах</li> <li>- възможност за работа с металици, UDS и прахове със специални ефекти</li> <li>- разполага с 3 различни плоски струйни дюзи</li> </ul> <p><u>Електрически:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- входящо напрежение: макс. 22 Vpp</li> <li>- входящ ток: макс. 0,9 А</li> <li>- честота: 19 – 30 kHz</li> <li>- изходящо напрежение: макс. 100 kV DC</li> </ul> <p><u>Пневматични :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- входящ въздух макс. 3 бара</li> <li>- количество подаван прах Макс. 450 гр/мин.</li> </ul> <p><u>Работни условия :</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- диапазон на работната температура 5 - 45°C</li> <li>- относителна влажност по-малка от 75%</li> </ul> <p>3. Ръчен пост за прахово покритие - 1 бр. , със следните характеристики:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- минимум 4 вградени програми: за боядисване на плоски детайли, за детайли със сложна конфигурация, за пребоядисване на детайли и програма по избор на оператора;</li> <li>- различни програми, които клиентът може да настрои сам в зависимост от спецификата на боядисваните детайли – количество прах, високо напрежение и ампераж, количество въздух и др. ;</li> </ul>	
---	--

<ul style="list-style-type: none"> <li>- генератор за управление позволяващ работа както с електростатичен, така и с трибо-пистолет с автоматично разпознаване при включването им ;</li> <li>- минимум 3 възможности за управление на силовите линии на статичното поле в зависимост от праховата боя;</li> <li>- електронно регулиране на въздуха, който е основен за транспортирането и разпрашаването на праховата боя, с цел избягване подаването му на тласъци ;</li> <li>- възможност за промяна на заложените по-рано параметри като по-висока или ниска статика, по-голямо или по-малко количество боя с двукратно натискане спусъка на пистолета;</li> <li>- регулирано и управлявано от ръкохватката на пистолета количество на подаваната прахова боя;</li> <li>- система за самопочистване на машината при смяна на цвят или при приключване на работа.</li> </ul> <p>4. Управление – за манипулаторите и автоматичните пистолети – 1 бр. , със следните характеристики:</p> <p>Централен модул за управление</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наличие на централен аварийен бутон</li> <li>- входове за връзка с конвейера и кабината</li> <li>- индикатор за авария на конвейера</li> <li>- централно извикване на минимум 4 програми</li> </ul> <p>Управление на пистолетите</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- захранване 85 VAC-250 VAC</li> <li>- честота 47 Hz-440 Hz</li> <li>- входяща мощност макс.40 W</li> <li>- изходно напрежение макс. 22 Vpp</li> <li>- изходен ток макс. 0.9 A</li> <li>- високо напрежение 10-100 kV</li> </ul>		
---	--	--

**Модул за управление на манипулаторите**

- управление на манипулаторите по хоризонтал и вертикал
- регулиране на скоростта на всеки един от манипулаторите от 6 до 30 м/мин
- увеличаване / забавяне на скоростта
- възможност за запамятуване на различни рецептури / програми.

5. Филтърен блок 8 000 м3 и резервоар за праха – 4 бр. , със следните характеристики:

- входящ въздух – 6 – 8 бара
- необходимо количество съгъстен въздух – 20 Nm<sup>3</sup>/h
- вентилатори 2бр.
- брой филтри 10
- контейнер за прах с директно куплиране на инжекторите
- виброрито
- сензор за нивото на прах с възможност за автоматично дозареждане
- автоматично изключване и сигнализация в случай на авария
- датчик за замърсени филтри
- автоматично регулируемо почистване на филтрите

**ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ 2:**

**Линия за опаковане на плоски пакети** – 1 брой, с еквивалентни или по-добри параметри от следните минимални технически и функционални характеристики:

Производителност, мин. 275 бр./час

Максимална мощност: 43 kW

Елементи на машината:

Опаковъчна машина - 1 брой, със следните

<p>характеристики:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Дължина на слепващия механизъм 730 мм</li> <li>- Максимален ход във височина на слепващия елемент 430 мм</li> <li>- Работно налягане на въздуха 6 bar</li> <li>- Минимална дължина на пакета 50 мм</li> <li>- Максимална ширина на пакета 550 мм</li> <li>- Макс. ширина на фолиото 1000 мм</li> <li>- Ел. захранване 400 V/50Hz , 3ph</li> </ul> <p>- Непрекъсната слепваща функция на надлъжния слепващ механизъм</p> <p>- Напречен слепващ механизъм с постоянна температура на ножа</p> <p>- Серво мотор задвижващ напречния слепващ механизъм</p> <p>- Регулируема височина на напречния слепващ механизъм</p> <p>- Регулируема височина на надлъжния слепващ механизъм</p> <p>- Автоматичен диспенсер на фолиото с контрол на опъна</p> <p>- Лентов конвейр за автоматично извличане на готовия продукт след слепването</p> <p>- Зона на работа на слепващия елемент затворена с предпазни панели за безопасност</p> <p>- Лесна настройка при различни размери на продукта</p> <p>- Опаковане на детайли и продукти без ограничение на дължината им</p> <p>- Възможност за предварително задаване дължината на пакета</p> <p>- Фотоклетка следяща постъпващите пакети</p> <p>- Контрол по предния и заден ръб на пакета</p> <p>- Автоматично спиране при заседнали пакети</p> <p>- Използвани фолна: POF, PE , полуръкав , до 80</p>		
--	--	--

<p>микрона дебелина</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Навиване на остатъка след срязването с контрол на опъна</li> <li>- Електронно управление</li> <li>- Тъч-скрийн контролен панел</li> <li>- Софтуер с лесно достъпно меню</li> <li>- Възможност за запаметяване на програми за различните продукти</li> </ul> <p>Термо тунел оборудван с пластинчат модулен конвейър – 1 брой, със следните характеристики:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ел. захранване 400 V/50Hz , 3ph</li> <li>- Възможност за инсталиране и свързване към всяка опаковъчна машина.</li> <li>- Възможност за интегриране в поточна линия</li> <li>- Регулиране на скоростта на конвейера в тунела</li> <li>- Регулиране на температурата в тунела.</li> <li>- PID регулатор за контрол на температурата.</li> <li>- Вторичен и аварийен термодатчици за безопасност.</li> <li>- Пластмасов модулен конвейър</li> <li>- Плавно преминаване на опакованите продукти през тунела.</li> <li>- Долно разположена вентилационна система без мотор над тунела</li> <li>- Регулиране на скоростта на въртене на вентилатора</li> <li>- Странични клапани за регулиране на въздушния поток в тунела.</li> <li>- Охлаждане на тунела до 70<sup>0</sup>C след изключване на машината.</li> <li>- Перфектна свиваемост на всички видове PE, PVC и POE фолия.</li> <li>- Колела за лесно позициониране на тунела</li> </ul> <p>Моторизиран лентов конвейър 600 x 4000мм със</p>		
--	--	--



странични водачи в началото на линията – 2 броя

Моторизиран лентов конвейър 600 x 3000 мм със странични водачи преди термотунела – 1 брой

Моторизиран лентов конвейър 600 x 3000 мм с комплект допълнителни вентилатори за по-добро охлаждане в края на линията - 1 брой

### **ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ 3:**

**Тръбоогъвна машина – 2 броя, с еквивалентни или по-добри параметри от следните минимални технически и функционални характеристики:**

- Производителност, мин. 120 бр./мин
- Максимална мощност 13 kW
- Максимален диаметър на тръбата : от 25 мм до 38 мм
- Максимална дължина на тръбата: минимум 1500 мм
- Серво задвижване по минимум 9 оси включително:
  - подаване на тръбата
  - въртене на тръбата
  - огъване на тръбата LH & RH
  - затягане на инструмента LH & RH
  - затягане на челюстта LH & RH
  - подаване на дорника LH & RH
  - преместване на главата с инструменти хоризонтално
  - преместване на главата с инструменти вертикално
  - отваряне и затваряне на цангата
- Функции за огъване с изтегляне (ролка) и огъване с избутване (варио)
- Автоматично омасляване на дорника
- Възможност за работа в ръчен, единичен, полуавтоматичен и автоматичен режим, вкл. на няколко оси едновременно
- Компютърно контролирана система за управление позволяваща съхраняване на неограничен брой програми с неограничен брой стъпки в програмата, направа на резервно копие, достъп до история на огъване, незабавно диагностициране на

