



ДО  
„ЕНКО ПЛАСТИКС“ ЕООД  
Пловдив,  
ул. «Д-р Г. М. Димитров» №31

## 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:**

**Обособена позиция 1. Еднороторен шредер - 1 бр.**

**Обособена позиция 2. Линия за рециклиране на млянка от пластмаса - 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 и въвеждане в експлоатация на:**

**Обособена позиция 1. Еднороторен шредер - 1 бр.**

**Обособена позиция 2. Линия за рециклиране на млянка от пластмаса - 1 бр.”**

Декларираме, че сме разгледали документацията за участие и сме запознати с указанията и условията за участие в обявената от Вас процедура. Съгласни сме с поставените от Вас условия и ги приемаме без възражения.

Запознати сме и приемаме условията на проекта на договора. Ако бъдем определени за изпълнител, ще сключим договор в 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.

Декларираме, че представената от нас оферта е валидна до \_\_\_\_\_  
(посочва се срокът, определен от крайния получател 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 „ЕНКО ПЛАСТИКС“ ЕООД</b> <i>(наименование на крайния получател)</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: <b>Обособена позиция 1: Еднороторен шредер – 1 бр.</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Тип -еднороторен.</li> <li>2. Капацитет – 550-600 kg/h</li> <li>3. Дължина на ротора – 1525 mm</li> <li>4. Задвижване, двигател с мощност – 132 kW</li> <li>5. Размер на млянката на изход - 90% до 70 X 70 мм</li> <li>6. Задвижване на двигателя – версия клас на енергийна ефективност IE4.</li> <li>7. Възможност за мелене на твърда пластмаса, индустриални торби, биг бегове и фолио от полипропилен (ПП) и полиетилен (ПЕ).</li> </ol> <p>Допълнителни технически възможности:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Закрепване на ножодържачите към ротора чрез връзка с един болт.</li> <li>2. Твърдост на роторни ножове HRC <math>\geq</math> 68</li> <li>3. Твърдост на статорни ножове HRC <math>\geq</math> 58</li> <li>4. Защита на ротора от износване чрез износоустойчиво заваряване.</li> <li>5. Вид на притискащия механизъм за избутване на подавания материал към въртящия се ротор - хидравличен.</li> <li>6. Охлаждане на инвертора на електромотора с климатик.</li> <li>7. Включено сито за размер на млянката от твърда пластмаса на изход – 90% до 40 X 40 мм.</li> </ol>		

<p>8. Задвижване на ротора със съединител.</p> <p>Забележка: Допълнителните характеристики подлежат на оценка, но не са задължителни и липсата им не води до отхвърляне на кандидата.</p> <p><b>Обособена позиция 2: Линия за рециклиране на млянка от пластмаса -1 бр.</b></p> <p>За рециклиране на млянка от твърда пластмаса, индустриални торби, биг бегове и фолио от полипропилен (ПП) и полиетилен (ПЕ)</p> <p>На вход: млянка от ПП и ПЕ с размер до 70x70 mm  Капацитет: 500 кг/ час  1 Система за изпиране и изсушаване – 1 комплект  1.1. Шнеков транспортър с дъждовална система – 1 бр.:  - Дължина на шнека – 5500 mm  - Изработен от неръждаема стомана тип 304  - С отвор за впръскване на перилен препарат  1.2. Фрикционно-флотационна вана – 1 бр.:  - Диаметър на изпиращия шнек – 650 mm  - Мотор за изпираща секция – 22 KW  - Частите на ваната в контакт с вода - изработени от неръждаема стомана тип 304  1.3. Фрикционна пералня – 1 бр.:  - Диаметър на основния вал - 568 mm  - Скорост на вала – 980 rpm  - Ефективна дължина на резервоара – 3000 mm  - Корпусът на резервоара - изработен от неръждаема стомана тип 304  1.4. Флотационна вана – 1 бр.:  - Размер на ваната: 8000 mm X 1800 mm X 2500 mm  - Оборудвана със стълба и странична работна платформа  - Частите на ваната в контакт с вода - изработени от неръждаема стомана тип 304  1.5. Фрикционна пералня – 1 бр.:</p>		
--	--	--

<ul style="list-style-type: none"> <li>- Диаметър на основния вал - 568 mm</li> <li>- Скорост на вала – 980 rpm</li> <li>- Ефективна дължина на резервоара – 3000 mm</li> <li>- Корпусът на резервоара - изработен от неръждаема стомана тип 304</li> <li>1.6. Хоризонтален подаващ шнеков транспортър – 1 бр.: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Диаметър – 500 mm</li> <li>- Дължина - 4000 mm</li> <li>- Материал - неръждаема стомана тип 304</li> </ul> </li> <li>1.7. Подвижен междинен силос – 2 бр.: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Инверторно управление</li> <li>- Обем - 4m<sup>3</sup></li> </ul> </li> <li>1.8. Лентов транспортър – 2 бр.: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Дължина – 8000 mm</li> <li>- Ширина – 700 mm</li> </ul> </li> <li>1.9. Еднороторна изстискаваща машина – 2 бр.: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Диаметър на основния ротор - φ500 mm</li> <li>- Скорост - 80 rpm</li> </ul> </li> <li>1.10. Еднороторен шредер – 2 бр.: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Диаметър на ротора – 400 mm</li> <li>- Размер на отвора на бункера за подаване на материал – 620 mm X 790 mm</li> <li>- Брой на роторните ножове - 30 бр.</li> </ul> </li> <li>1.11. Тръбна сушилна система с въздуходувка – 2 бр.: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Тръбен път с горещ въздух 25 m</li> </ul> </li> <li>1.12. Циклонен силос – 2 бр.</li> <li>1.13. Вентилатор – 2 бр.</li> <li>1.14. Подвижен хоризонтален силос – 1 бр.: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Инверторно управление</li> <li>- Обем – 16 m<sup>3</sup></li> <li>- Дължина – 7000 mm</li> </ul> </li> <li>1.15. Контролно табло за процеси изпиране и изсушаване – 1 бр.: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Цифров дисплей.</li> </ul> </li> <li>2. Система за гранулиране – 1 комплект</li> <li>2.1. Лентов транспортър – 1 бр.: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Инверторно управление на скоростта</li> <li>- Ширина на лентата – 700 mm</li> <li>- Дължина – 6000 mm</li> </ul> </li> <li>2.2. Бункер с набиващо подаващо устройство – 1 бр.: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Материал - неръждаема стомана тип 304</li> </ul> </li> </ul>		
---	--	--

<p>- Инверторно управление</p> <p>2.3. Едношнеков екструдер – 1 бр.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Диаметър на шнека - <math>\varnothing 215</math> mm</li> <li>- Дължина на шнека и цилиндъра – 4200 mm</li> <li>- Една дегазационна зона</li> </ul> <p>2.4. Едношнеков екструдер – 2 бр.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Диаметър на шнека - <math>\varnothing 180</math> mm</li> <li>- Съотношение L/D: 9:1</li> </ul> <p>2.5. Филтър със сменяеми решетки и двойно бутало – 2 бр.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Изработен от материал с твърдост <math>\geq HV800</math></li> <li>- Устойчивост на натиск - <math>\leq 35</math> MPa</li> <li>- Температура на нагряване - <math>\leq 350^{\circ}C</math></li> <li>- Площ на филтъра - <math>\varnothing 170 \times 190 \times 3.14 \times 2 = 2028</math> cm<sup>2</sup></li> <li>- Диаметър на буталото - <math>\varnothing 195</math> mm</li> </ul> <p>2.6. Глава за трансфер на нишките – 1 бр.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Материал на главата: 40Cr с нитрираща термообработка</li> </ul> <p>2.7 Система за подводно рязане – 1 комплект:</p> <p>2.7.1 Полимерен диверторен клапан:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Диаметър на работния канал – 30 mm</li> <li>- Максимално налягане на хидравличната станция – 16 MPa;</li> </ul> <p>2.7.2 Гранулираща глава:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Материал - ултра твърда сплав</li> <li>- Електромагнитно нагряване на гранулиращата глава с максимална мощност на нагряване 10 kW</li> </ul> <p>2.7.3 Подводно пелетизиращо устройство:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Формеща плоча - с 52 отвора с диаметър 2.8 mm</li> <li>- Диапазон на температурата и налягането на стопилката - <math>0 \div 25</math> MPa, <math>0 \div 350^{\circ}C</math></li> <li>- Диапазон на скоростта на рязане - <math>500 \div 3000</math> rpm</li> <li>- Материал - неръждаема стомана тип 304</li> </ul> <p>2.8 Система за циркулиране на водата и сушене – 1 комплект:</p> <p>2.8.1 Система за циркулиране на водата:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Водна помпа – 4 kW</li> <li>- Тръби - дължина 6 m, диаметър <math>\varnothing 96</math> mm</li> <li>- Материал на тръбите - неръждаема стомана тип 304</li> </ul>		
--	--	--

<p>2.8.2 Центрофугална сушилня:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Задвижващ мотор - 7.5 kW</li> <li>- Материал на елементите - неръждаема стомана</li> </ul> <p>2.9 Вибрационно сито:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Дължина - 2.5 m</li> <li>- Изработено от неръждаема стомана тип 304</li> </ul> <p>2.10 Тръбна транспортна система с въздуходувка – 1 бр.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Мощност на вентилатора - 2.2 kW</li> <li>- Бункерът, транспортния тръбен път и нагнетателното устройство са изработени от неръждаема стомана 304</li> </ul> <p>2.11 Двоен силос – 1 бр.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Предназначен за индустриална торба с капацитет 1 тон</li> <li>- Височина на изсипване – 1700 mm</li> <li>- С две точки на изсипване</li> </ul> <p>2.12 Контролно табло за системата за гранулиране:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Цифров дисплей</li> </ul> <p>Допълнителни технически възможности:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Водно охлаждане на маслото на редукторите на шредерите.</li> <li>2. Въздушно охлаждане на хидравличната система на шредерите.</li> <li>3. Индукционни нагреватели на първи екструдер.</li> <li>4. Керамични нагреватели на втори и трети екструдер.</li> <li>5. Защита за кабелите на нагревателите за филтрите със сменяеми решетки.</li> <li>6. Материал на шнека и цилиндъра на всички екструдери – сплав 38CrMoAlA, нитрирани с дълбочина на нитриране над 0,6 мм.</li> </ol> <p>Забележка: Допълнителните характеристики подлежат на оценка, но не са задължителни и липсата им не води до отхвърляне на кандидата</p>		
<p>Изисквания към гаранционната и извънгаранционната поддръжка (ако е приложимо):</p> <p>Изисквания към гаранционната и извънгаранционната поддръжка (ако е</p>		

<p>приложимо):</p> <p>1. Гаранционно обслужване.</p> <p>1.1. Шредер.</p> <p>Минималният срок за гаранционно обслужване е 2000 (две хиляди) часа, а максималният срок за гаранционно обслужване е 4000 (четири хиляди) часа, считано от датата на подписване на финалния приемо-предавателен протокол.</p> <p>Участник, предложил по-малък срок на гаранционно обслужване от минимално изискуемия или участник, не предложил срок за гаранционно обслужване, се отстранява от участие. Участник, предложил по-голям срок на гаранционно обслужване от максимално допустимия, се отстранява от участие, тъй като ще се счете за нереалистично предложение.</p> <p>1.2. Линия за рециклиране на млянка от пластмаса.</p> <p>Минималният срок за гаранционно обслужване е 12 (дванадесет) месеца, а максималният срок за гаранционно обслужване е 48 (четиридесет и осем) месеца, считано от датата на подписване на финалния приемо-предавателен протокол.</p> <p>Участник, предложил по-малък срок на гаранционно обслужване от минимално изискуемият или участник не предложил срок за гаранционно обслужване, се отстранява от участие. Участник, предложил по-голям срок на гаранционно обслужване от максимално допустимият за която и да е машина, се отстранява от участие, тъй като ще се счете за нереалистично предложение.</p> <p>2. Време за реакция при възникнал технически проблем с посещение на място от сервизен техник за отстраняване на повредата / проблема.</p> <p>Критерий за избор:</p> <p>Участниците следва да предложат в своята оферта време за реакция с посещение на място, вкл. в извънработно време, на сервизен техник при възникнал технически проблем, като цяло число в часове. Време за</p>		
--	--	--

<p>реакция: минимум 24 (двадесет и четири) часа и максимум 72 (седемдесет и два) часа. Участниците не могат да предлагат време за реакция по-малко от 24 (двадесет и четири) часа, тъй като ще се счете за нереалистично и повече от 72 (седемдесет и два) часа, което ще се счете за нерентабилно с оглед забавяне и/или спиране на производствения процес.</p> <p>Участниците трябва да оферират времето за реакция от подаване на сигнал за наличие на повреда/проблем с използването на машините от Възложителя до момента, в който на адреса на предприятието, където са инсталирани машините: Пловдив, ул. „Нестор Абаджиев“ №57, се появи сервизен техник или екип от техници, който/които да отстранят повредата/ите.</p> <p>Предложения, попадащи под 24 (двадесет и четири) часа или предложения, попадащи над 72 (седемдесет и два) часа или предложения, които не съдържат информация по този показател, ще бъдат предложени за отстраняване и няма да бъдат разглеждани.</p>		
<p>Изисквания към документацията, съпровождаща изпълнението на предмета на процедурата (ако е приложимо):</p> <p>Техническа Документация: Участникът, избран за Изпълнител, при доставката на машините, следва да предостави цялата техническа документация на всяка една машина (технически паспорт, ръководство за употреба, инструкции за поддръжка, други).</p> <p>Техническата документация може да бъде предоставена на български или английски език.</p>		
<p>Изисквания към правата на собственост и правата на ползване на интелектуални продукти (ако е приложимо).</p> <p>Неприложимо.</p>		
<p>Изисквания за обучение на персонала на крайния получател за експлоатация :</p> <p>Доставчикът следва да обучи минимум 10 работника/служители на крайния получател за всеки от посочените в обособените позиции активи. Разходите за обучение са изцяло за сметка на доставчика.</p>		



Забележка: Посоченият брой се обуславя от факта, че оборудването е сложно и се предвижда обучение на поддържащ /техници и настройчици/ и експлоатационен персонал, както и затова, че се работи на смени.		
Подпомагащи дейности и условия от крайния получател (ако е приложимо). Неприложимо.		
Други: Неприложимо.		

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	<b>Еднороторен шредер</b>	1		
2	<b>Линия за рециклиране на млянка от пластмаса</b>	1		

**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: \_\_\_\_\_  
(описва се)

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.

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

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 (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 № 80 на Министерския съвет от 09.05.2022 г. (*когато се предвижда участието на подизпълнители*);
7. Други документи и доказателства, изискани и посочени от крайния получател в документацията за участие;

ДАТА: \_\_\_\_\_ г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
(име и фамилия)

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