



ДО

Интелигентни системи за сигурност ООД

(Краен получател - наименование)

гр. Враца, ул. „Илинден“ № 3

(Адрес на крайния получател)

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 синергична линия за обработка на спояваща паста и СМД компоненти“

(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 на синергична линия за обработка на спояваща паста и СМД компоненти“

(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 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:

Изисквания и условия на Интелигентни системи за сигурност ООД <i>(наименование на крайния получател)</i>	Предложение на кандидата <i>Марка/модел/производител/технически характеристики</i>	Забележка
<p>Изисквания към изпълнението и качеството на стоките / услугите / строителството:</p> <p>Минимални технически и/или функционални характеристики:</p> <p>СИНЕРГИЧНА ЛИНИЯ ЗА ОБРАБОТКА НА СПОЯВАЩА ПАСТА И СМД КОМПОНЕНТИ включваща:</p> <p>АВТОМАТИЧЕН ПРИНТЕР ЗА СПОЯВАЩА ПАСТА</p> <ul style="list-style-type: none"> - За печатни платки (PCB) с размери: минимален - 45 x 45 мм (Д x Ш) максимален - 610 x 515 мм (Д x Ш) дебелина - от 0.3 до 8 мм - Размер на рамката за металния шаблон: 736 x 736 мм (Д x Ш) - Скорост на отпечатване: от 5 до 200 мм/сек - Обща точност на позициониране (сумарна грешка от отместване на платката и шаблона): ± 0.020 мм - Корекция на позицията на печатната платка спрямо шаблона с визуална система, състояща се от 2 независими камери и прецизни механизми по X, Y и Theta осите - Размер на полето на виждане на камерата на визуалната система 10 x 10 мм - Автоматична настройка на широчината на конвейера - Лазерен показалец за позициите на подпорните щифтове - РС и работен софтуер с удобен и лесен графичен интерфейс - Програмируема система за почистване на долната страна на шаблона с два режима на работа – сух (с и без вакуум) и мокър - SMEMA интерфейс или еквивалент - Софтуер за статистика (SPC) <p>ПЕЩ ЗА СПОЯВАНЕ С ПРИНУДИТЕЛНА КОНВЕКЦИЯ</p> <ul style="list-style-type: none"> - 9 горни нагряващи зони, независимо управляеми - 9 долни нагряващи зони, независимо управляеми - Обща дължина на нагряващите зони 256 см. - Максимална температура на работа на всички 		

<p>нагряващи зони 350°C.</p> <ul style="list-style-type: none"> - 2 горни охлаждащи зони - Верижен конвейер (ЕНС) с електрическа настройка на широчината, дължина на опорните щифтове на веригата 5 мм (стандартна височина на конвейера 94+/-5 см), - Минимална широчина на платката 85 мм - Максимална широчина на платката 560 мм - Система за поддържане на платките от долната им страна с електрическа настройка на местоположението ѝ (изисква 4 мм пътечка свободна от компоненти от долната страна на платката) - система за автоматично почистване от флюси. - Функция за ниска консумация на мощност (Low KVA) - Звукова аларма – включва се в случай на неизправност на пещта - 5 термодвойки за измерване на температурата върху печатните платки - Компютър с монитор, операционна система, софтуер за управление на пещта - Софтуер за снемане на температурни профили KIC2000 или еквивалент - Софтуер за Ср и СрК - SHEMA тип интерфейс или еквивалент за комуникация с другите машини в монтажната линия <p>3D SPI СИСТЕМА:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 3D инспекция - 160 Mpixel 3D система (32 камери, 8 прожектора) - 3D триъгълна прожекция без изкривавания - Високо мощни RGB LED подсветки за 3D цветни изображения 15 µm резолюция - Максимална височина на измерване на спояващата паста : 400 µm - Минимални размери на платката (Д x Ш): 50x50 mm / 2" x 2" - Максимални размери на платката (Д x Ш): 609 x 533 mm / 24" x 21" - Работа с платки с дебелина: 0.1- 5 mm - Отстояние от края на платката : 3 mm - Максимални изкривяване на платката : +/- 5 mm - Вградени инструменти за калибрация - Стандартна дължина на конвейера: 1000 mm (800 mm option) - Автоматична обратна връзка с принтер <p>ФИДЕРИ ЗА АВТОМАТИЧНА ЛИНИЯ</p> <ul style="list-style-type: none"> - 8mm SME – 30бр - 12mm SME – 5бр - 16mm SME – 5бр - 24mm SME – 3бр - 32mm SME – 1бр - 44mm SME – 2бр 		
---	--	--

<p>РОБОТ ЗА АВТОМАТИЧНО ЗАРЕЖДАНЕ НА ФИДЕРИ ЗА SMD КОМПОНЕНТИ</p> <ul style="list-style-type: none"> - Възможност за работа с ролки от 8 мм до 56 мм дебелина и диаметър от 4 инча до 15 инча; - Време за зареждане на ролките -5 бр./мин.; - Макс. капацитет за 8 мм ролки – 1148бр; - Съхранение на влагочувствителни компоненти; - Софтуер за проследимост; - Възможност за работа с баркод 2Д/3Д; - Меню на английски език; - Дисплей 10.1" <p>Допълнителни функционални характеристики:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Диспенсер за паста / лепило • Функция за намалено време за печат с пълен цикъл <10сек • Дължина на нагряващите зони на спояващата пещ над 265см • Комбиниран конвейер с верига с щифтове и лентов тип на спояващата пещ • Автоматична обратна връзка на 3D SPI към автоматична оптична инспекция (АОИ) на базата на изкуствен интелект тип KSMART или еквивалент • Съвместимост на фидерите със съществуващи машини от типа следващо поколение високоскоростни универсални чип инсталатори с комбинирано електронно управление • Съвместимост на робота за автоматично зареждане със съществуващ софтуер за проследимост от типа STsys или еквивалент <p><i>Допълнителните функционални характеристики нямат задължителен характер, но подлежат на оценка.</i></p>		
<p>Изисквания към гаранционната и извънгаранционната поддръжка (ако е приложимо):</p> <p>Минимум 12 месеца поддръжка на линията, считано от датата на подписване на финален приемо-предавателен протокол.</p> <p><i>*Изискванията за период на безплатна поддръжка следва да бъдат представени в месеци.</i></p>		
<p>Изисквания към документацията, съпровождаща изпълнението на предмета на процедурата (ако е приложимо):</p>		

Предоставяне на техническо паспорт и ръководство за работа		
Изисквания към правата на собственост и правата на ползване на интелектуални продукти (ако е приложимо). <i>Не е приложимо.</i>		
Изисквания за обучение на персонала на крайния получател за експлоатация : <i>Не е приложимо.</i>		
Подпомагащи дейности и условия от крайния получател (ако е приложимо). <i>Не е приложимо.</i>		
Други: Не е приложимо.		

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	Доставка на синергична линия за обработка на спояваща паста и СМД компоненти	1		

За изпълнение предмета на процедурата в съответствие с условията на настоящата процедура, общата цена¹ 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:

- **30% авансово плащане** до 10 дни след подписване на договора и издаване на фактура от страна на Изпълнителя
- **70% окончателно плащане** до 30 дни след подписване на финален приемо-предавателен протокол и представяне на фактура от страна на Изпълнителя.

(описва се)

¹ Не се посочва при извършване на периодични доставки.

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 единичната 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:

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: _____ 2023 г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ: _____

(име и фамилия)

(длъжност на представляващия кандидата)