



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ
Европейски фонд
за регионално развитие
Инвестираме във вашето бъдеще



ОПЕРАТИВНА ПРОГРАМА
„Развитие на конкурентоспособността
на българската икономика” 2007-2013
www.opcompetitiveness.bg

**Образец на оферта по чл. 8, ал. 1 от ПМС №118/20.05.2014 г. за участие в процедура на
“Избор с публична покана”**

ДО
„Арсенал” АД
гр.Казанлък, бул.,Розова долина” №100

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 дълготрайни активи по обособени позиции както следва:

Обособена позиция 1: Оптико - емисионен спектрометър

Обособена позиция 2: Специализирана софтуерна система за: проектиране, технологична подготовка на производството, изследване на металургични процеси..

(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 горепосочения предмет. Предлагаме да изпълним доставката по **обособена позиция**

(номер и наименование на обособената позиция)

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.

“Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007-2013, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от Бенефициента – „Арсенал” АД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.”

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 „Арсенал” АД (наименование на бенефициента)	Предложение на кандидата Марка/модел/производител/технически характеристики	Забележка
<p>Изисквания към изпълнението и качеството на стоките / услугите / строителството:</p> <p><u>Обособена позиция 1: Оптико - емисионен спектрометър – 1 брой</u></p> <p>Оптично емисионен спектрометър (OES), за аналитичен метод. Цифров източник (искров генератор) контролиран чрез външна компютърна станция. Multi-CCD оптика с висока разделителна способност. Вакуумно-камерна технология, покриваща дължини на вълната от 165 nm до 780 nm за откриване на всички необходими елементи на Fe матрица</p> <p><u>Обособена позиция 2: Специализирана софтуерна система за: проектиране, технологична подготовка на производството, изследване на металургични процеси – 1 брой</u></p> <p>Да се интегрира със съществуващата в „Арсенал” АД CAD/CAM/CAE система, т.е да могат да се четат директно файлове *.top, *.cam, *.pgs, *.mld, *.dft, *.sfield, *.x_t, *.x_b. Прочетените файлове да съдържат в себе си дървото на историята на обектите, и</p>		

“Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността и българската икономика” 2007-2013, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от Бенефициента – „Арсенал” АД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.”

<p>параметрите им. Файловете да поддържат всички връзки с натрупаните в "Арсенал" АД бази данни от детайли, сглобки, инструменти, приспособления за базиране на детайлите, приспособления за закрепване на инструментите, машини и технологии. Пълна асоциативност между всички модули.</p> <p><u>Софтуерната система да включва:</u></p> <p>2.1. Базов модул за конструиране с интегриран анализ по метода на крайните елементи (CAD пакет) – 36 броя</p> <p>Да управлява геометрията параметрично и да създава параметрична оптимизация на конструкцията.</p> <p>Да управлява допуските на размерите, отклоненията на формата и взаимното разположение на повърхнините в 3D документите.</p> <p>Да създава огъната по цилиндър или конус крива, асоциативна на изходната равнинна крива.</p> <p>Да управлява началото на затворена крива.</p> <p>Да притежава параметрично управлявани интелигентни вградени библиотеки от стандартни компоненти AFNOR, ANSI, DIN, ISO, SNR, VANEL SPRING.</p> <p>Да позволява създаването на собствени параметрично управлявани интелигентни компоненти. Параметрите да се управляват директно и посредством "Excel" таблици.</p> <p>Да създава разгъвката на шамповани детайли от листов материал по метода на крайните елементи, включително и на ротационни детайли от гилзов тип.</p> <p>Да анализира дебелината на стената, максималните напрежения, зоните за сигурност и зоните на скъсване на листовия материал при шамповане на детайли от листов материал с формообразуващ инструмент.</p> <p>Да създава кинематиката на проектираните механизми. Механизмите да позволяват повече от едно входящи (задвижващи) движения.</p> <p>Да може да се построи траекторията на произволна точка.</p> <p>Да се проверяват сблъсъците на посочените звена.</p> <p>Да създава динамиката на проектирания механизъм с отчитане на теглото, линейни и ъглови пружини, точкови, линейни и ъглови демпфери, съсредоточен товар в точка усукващ момент, трансляционна и ъглова</p>		
---	--	--

"Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността и българската икономика“ 2007-2013, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от Бенефициента – „Арсенал“ АД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган."

<p>скорост.</p> <p>Модулите за анализ да бъдат интегрирани в CAD софтуерите. Да изчисляват деформацията и напреженията в детайлите на конструкцията..</p> <p>2.2 Модул за създаване на програми за фрезови машини с 2,5 и 3 едновременно управляеми оси - 10 броя</p> <p>Да създава технологии за 2.5 осна фрезова обработка (две едновременно управляеми оси).</p> <p>Да позволява създаването на контурна обработка с 3 метода за корекция на инструмента - "изместена", "коригирана" и "оригинална". В текста на генерираната програма да се включва диаметралната и дължинната корекция от корекционната двойка на цифровото управление.</p> <p>Да създава технология за 3-осна фрезова обработка (три едновременно управляеми оси).</p> <p>Да позволява управление на гладкостта и точността на обработената повърхнина.</p> <p>Да симулира отнемането на материала.</p> <p>Да създава сравнение на отклоненията на обработените повърхнини с CAD модела.</p> <p>2.3. Модул за създаване на програми за фрезови машини с 4 и 5 едновременно управляеми оси – 5 броя</p> <p>Да създават технология за 4-осна фрезова обработка - позиционираща и непрекъсната (4 едновременно управляеми оси).</p> <p>Позициониращата 4-осна обработка да включва 2.5 и 3-осни цикли.</p> <p>Непрекъснатата 4-осна обработка да включва "4-осна груба обработка", "4-осна контурна обработка", "4-осна обработка на канали", "4-осна обработка на джобове", "4-осна обработка на лица", "4-осна почистваща обработка на повърхнини", "4-осна червячна обработка". Контурната 4-осна обработка да позволява включване на корекционната двойка на инструмента в кода на програмата.</p> <p>Чистовите обработки да позволяват управление на точността и гладкостта на обработената повърхнина.</p> <p>Да симулира отнемането на материала.</p> <p>Да създава сравнение на отклоненията на обработените повърхнини с CAD модела.</p> <p>Да създават технология за 5-осна фрезова обработка-позиционираща и непрекъсната (5 едновременно управляеми оси).</p> <p>Позициониращата 5-осна обработка да</p>		
---	--	--

“Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007-2013, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от Бенефициента – „Арсенал” АД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.”

<p>включва 2.5, 3 и 4-осна непрекъснатата обработка. Непрекъснатата 5-осна да включва най-малко следните операции : "5-осна почистваща обработка", "5-осна контурна обработка", "5-осна странична обработка с водене по две произволни криви". Всички чистови обработки да позволяват управление на точността и гладкостта на обработената повърхнина.</p> <p>Да симулира отнемането на материала.</p> <p>Да създава сравнение на отклоненията на обработените повърхнини с CAD модела.</p> <p>2.4. Модул за създаване на програми за стругови машини и стругово-фрезови центри - 3 броя</p> <p>Да създава технология за стругова обработка.</p> <p>Да създава технология за стругово-фрезови центри с "С" оси (минимално две).</p> <p>Да позволява създаване на хронограми на обработката.</p> <p>Да позволява включването на 2.5, 3, 4 и 5-осни непрекъснати фрезови операции (2.5, 3, 4 и 5 едновременно управляеми оси) в технологията за обработка със стругово-фрезови центри с "С" оси.</p> <p>2.5. Модул за нишкова електроерозия - 5 броя</p> <p>Да създават технология за 2 и 4-осна нишкова електроерозия.</p> <p>2.6. Модул за създаване на пакети за шприц форми и леярска екипировка - 4 броя</p> <p>Да модифицира базата от инструменти от собствените (на "Арсенал" АД) библиотеки по всички включени параметри.</p> <p>Да променя всички параметри на компонентите на щанцата, при което при промяна на параметър на компонента да се променят автоматично всички свързани с нея компоненти.</p> <p>Да променя автоматично целия инструмент след промяна на детайла за шприцване или леене.</p> <p>Да се използват следните стандартни библиотеки с компоненти за инструменти за шприцване и леене: HASCO, HASCO_INCH, DME_MET, DME_INCH, FODESCO, FUTABA, LKM, LOCATELLI, MEUSBURGER, MOLDMAN, PEDROTTI, POLIMOLD, RABOURDIN, RABOURDIN_OXA, STRACK_NORMA, TOTALMATRIX, VAP.</p>		
---	--	--

"Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика“ 2007-2013, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от Бенефициента – „Арсенал“ АД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.”

<p>2.7. Модул за създаване на електроди - 6 броя</p> <p>Да проектира следните видове електроди: електроди за джобове, електроди за канали, електроди от тип "нишкова електроерозия", равнинни орбитални електроди, равнинни правоъгълни електроди, сферични орбитални електроди, проектиране на електроди с произволна геометрия.</p> <p>Да прилага специфични функционалности за проектирането на различните типове електроди, позволяващи по-бързо и по-точно проектиране с използването на геометрията на проектирания инструмент.</p> <p>След промяна на CAD обекта за шприцване или леене автоматично да се променя инструментата и електрода за обемна ерозия.</p> <p>2.8. Модул за създаване на щанцови инструменти - 4 броя</p> <p>Да модифицира базата на инструментата от собствените библиотеки на "Арсенал" АД по всички включени параметри.</p> <p>Да променя всички параметри на инструментите и матриците. След параметричната промяна автоматично да се променят и свързаните с тях компоненти.</p> <p>Да променя автоматично целия инструмент след промяна на детайла за стъпковата щанца.</p> <p>Да използва функционалности за създаване на разгъвката на участъците от детайла, получени с формови инструменти или дълбоко изтегляне.</p> <p>Да използва функционалности за анализ на утъняването на лентата, напреженията, зоните за сигурност и зоните с опасност от скъсване.</p> <p>Да използва функционалности за проектиране на лентата за дълбоко изтегляне на детайли от гилзов тип.</p> <p>Софтуерът да може автоматично да изчисли броя на стъпките, минималните диаметри и максималните дълбочини на всяка стъпка.</p> <p>Да използва следните стандартни библиотеки с компоненти за щанцови инструменти: EOC, FIBRO, FUTABA, MDL-DANLY, MDL-PB, MISUMI, PEDROTTI, RABOURDIN, RB, STRACK, UNBRAKO, VICTORIA.</p> <p>2.9. Модул за генериране на пост-процесори - 1 брой</p> <p>Да позволява генерирането на постпроцесори за различните обработващи машини.</p>		
---	--	--

<p>2.10. Модул за анализ и симулации на леярски процеси - 1 брой</p> <p>Да решава процеса на симулация на запълване на формата, кристализация на отливката и леярските дефекти. Анализ на втвърдяването, на напреженията и дефектите.</p> <p>Софтуерът да обхваща методите на леене в пясъчни форми, гравитачно, под ниско и високо налягане и полутвърди материали (инжекционно формование и синтероване)</p> <p><u>Допълнителни изисквания</u></p> <p><u>I. Всички CAD/CAM/CAE модули на специализираната софтуерна система, с изключение на модула за анализ и симулации на леярски процеси, да:</u></p> <p>1.Управляват обектите с помоща на следните параметри: реален параметър, целочислен параметър, Булев параметър, текстови параметър, табличен текстови параметър, списъчен текстови параметър, параметър за материал, параметър за покритие, параметър за стандарти на резби, параметър за стъпка на резба, параметър за хлабини, ключов параметър, ключов целочислен параметър, ключов списъчен параметър, потребителски списъчен параметър, табличен параметър, параметър за дължина, за ъгъл, за разстояние, за разстояние в зададено направление, за дължина на крива, за площ на повърхнина, за обем на форма, за инерционен момент;</p> <p>2.Извършват параметрична оптимизация на обектите по гореизброените параметри;</p> <p>3.Управляват допуските на размерите, формата и взаимното разположение на повърхнините на обектите в 3D модулите за конструиране;</p> <p>4.Създават автоматично номиналните размери и допуските на 3D обектите в чертежа;</p> <p>5.Поддържат 3D обекти с размери, намиращи се по стойност в центъра, в долната граница или горната граница на допусковите полета на размерите.</p> <p><u>II. Модулът за създаване на щанцови инструменти:</u></p> <p>Да създава разгъвката и да изчислява по метода на крайните елементи утъняването и напреженията на детайли от листов материал, получени чрез пластична деформация</p>		
---	--	--

(дълбоко изтегляне, усукване, пресоване с формов инструмент, шамповане и др.).		
<p>Изисквания към гаранционната и извънгаранционната поддръжка (ако е приложимо):</p> <p><u>Обособена позиция 1: Оптико - емисионен спектрометър</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Гаранционно обслужване – минимум 12 месеца след въвеждане в експлоатация; - Време за отстраняване на повреда – до 72 часа; - Следгаранционно сервизно обслужване – минимум 10 години <p><u>Обособена позиция 2: Специализирана софтуерна система за: проектиране, технологична подготовка на производството, изследване на металургични процеси</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Гаранционна поддръжка, включително инсталиране на новите версии и новите генерации на софтуера – минимум 24 месеца след въвеждане в експлоатация; - Време за отстраняване на повреда – до 24 часа 		
<p>Изисквания към документацията, съпровождаща изпълнението на предмета на процедурата (ако е приложимо):</p> <p><u>Обособена позиция 1: Оптико - емисионен спектрометър</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Ръководство за експлоатация и поддръжка на български език. - Гаранционна карта. <p><u>Обособена позиция 2: Специализирана софтуерна система за: проектиране, технологична подготовка на производството, изследване на металургични процеси</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Ръководство за работа в стандартен видеоформат (електронен носител). - Лицензии за предоставения софтуер – разпечатки на лицензните файлове. 		
<p>Изисквания към правата на собственост и правата на ползване на интелектуални продукти (ако е приложимо).</p> <p><u>Обособена позиция 2: Специализирана</u></p>		

“Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността и българската икономика” 2007-2013, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от Бенефициента – „Арсенал” АД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.”

<p><u>софтуерна система за: проектиране, технологична подготовка на производството, изследване на металургични процеси</u></p> <p>Правата за ползване на интелектуалния продукт да са вечни лицензи – собственост на бенефициента.</p>		
<p>Изисквания за обучение на персонала на бенефициента за експлоатация :</p> <p><u>И за двете обособени позиции:</u></p> <p>Обучение от доставчика за негова сметка на персонал на Бенефициента за работа и поддръжка на активите при пускането им в експлоатация.</p>		
<p>Подпомагащи дейности и условия от бенефициента (ако е приложимо).</p> <p>Не е приложимо</p>		
<p>Други:</p> <p>Не е приложимо</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 цена¹ на нашата оферта възлиза на:

Цифром: _____ **Словом:** _____

¹ Не се посочва при извършване на периодични доставки.

“Този документ е създаден с финансовата подкрепа на Оперативна програма „Развитие на конкурентоспособността на българската икономика” 2007-2013, съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие. Цялата отговорност за съдържанието на документа се носи от Бенефициента – „Арсенал” АД и при никакви обстоятелства не може да се приема, че този документ отразява официалното становище на Европейския съюз и Договарящия орган.”

(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 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. 22, ал. 2, т. 1 от Постановление № 118 на Министерския съвет от 2014 г.;
3. Документ от фирмата-производител, доказващ че тя е разработчик на всички CAD/CAM/CAE модули, включени в Специализираната софтуерна система, и те са модули на един и същ софтуерен продукт, с изключение на модула за анализ и симулации на леярски процеси
4. 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);
5. Документи по т. 1, 2 (прилага се само декларацията по чл. 22 ал. 2, т. 1), 4, 5 за всеки от подизпълнителите в съответствие с Постановление №118 на Министерския съвет от 2014 г. (когато се предвижда участието на подизпълнители);

ДАТА: _____ г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ: _____

(име и фамилия)

(длъжност на представляващия кандидата)