ТЕХНИЧЕСКО ЗАДАНИЕ

1. Предмет и описание на процедурата

Доставката, предмет на възлагане в настоящата процедура за избор на Изпълнител е предвидена в рамките на изпълнението на договор за предоставяне на безвъзмездна финансова помощ № BG16RFOP002-2.001-1051-C01 " Повишаване на производствения капацитет в „ ДОНИДО МАШИН ИНДЪСТРИ" АД", финансиран от Оперативна програма „Иновации и конкурентноспособност", съфинансирана от Европейския съюз чрез Европейския фонд за регионално развитие.

1.1.Предмет на възлагане на настоящата процедура е:

„ Доставка и въвеждане в експлоатация на Машина за рязане и бертване на дъна – 1бр., „Тръбоогъваща машина" – 1бр., „Универсална фрезова машина" – 1бр."

1.2. Описание на предмета на процедурата:

След проведен „ Избор с публична покана" по реда на ПМС № 118 и сключен договор с Изпълнител ще бъдат изпълнени предвидените доставки и всички съпътстващи дейности, свързани с въвеждането им в експлоатация.

1.3. Цели:

Общата цел:

„Повишаване конкурентноспособността на „ ДОНИДО МАШИН ИНДЪСТРИ" АД, чрез подобряване на производствения капацитет."

Специфични цели:

- ► Повишаване на производствения капацитет;
- ► Засилване на експортния потенциал на дружеството;
- ► Повишаване на производителността.

1.4. Очаквани резултати:

- ► Ефективна вътрешна норма на възвръщаемост;
- ► Нарастване на производителността;
- ► Подобряване на пазарното присъствие на дружеството, чрез увеличаване на средните генерирани приходи от износ;
- ► Повишаване ефективността на производствените разходи;
- ► Оптимизиране на производствената верига.

2. ТЕХНИЧЕСКА СПЕСИФИКАЦИЯ НА ПРЕДВИДЕНИТЕ ЗА ЗАКУПУВАНЕ ДМА

Обособена позиция/ Наименование на актива	Минимални технически характеристики и параметри	Количество
1	2	3
1. Обособена позиция1 „ Машина за рязане и бертване на дъна ”	**1.Минимални технически и функционални характеристики:** 1.1.Минимална дебелина на рязане 1mm; 1.2.Максимална дебелина на рязане 8 mm; 1.3.Минимален диаметър на бертване 700 mm; 1.4.Максимален диаметър на бертване 5000 mm.	**1**
2. Обособена позиция2“ Тръбоогъваща машина ”	**1.Минимални технически и функционални характеристики:** 1.1. Диаметър на тръбите (максимален) 76,1 mm; 1.2.Радиус на огъване (максимален) 190 mm.	**1**
3. Обособена позиция3“ Универсална фрезова машина”	**1.Минимални технически и функционални характеристики:** 1.1.Повърхност на масата 1000 x 500 mm; 1.2.Ходове (X) 800/1000 mm, (Y) 500 mm, (Z) 420 mm.	**1**

3. СРОК ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПРОЦЕДУРАТА

Срокът за изпълнение на всички дейности по процедурата е до **7 (седем) календарни месеца**, считано от датата на сключване на договора за доставка, но не по- късно от крайния срок за изпълнение на проект по Договор № BG16RFOP002-2.001-1051-C01-25.01.2016г.

4. ГАРАНЦИОНЕН СРОК

Участниците следва да предложат в своята оферта гаранционен срок в календарни месеци.

Гаранционния срок започва да тече от датата на подписване на финален приемо-предавателен протокол за изпълнение предмета на процедурата.
ВАЖНО: Участниците не могат да предлагат гаранционен срок по-малък от 12 (дванадесет) календарни месеца, считано от датата на подписване на финален приемо-предавателен протокол за изпълнение предмета на процедурата и по- дълъг от 60 (шестдесет) календарни месеца.

ЗАБЕЛЕЖКА: Предложения, попадащи извън посочения диапазон, ще бъдат предложени за отстраняване. Предложения, които не съдържат информация за предложен гаранционен срок и/или не съдържат информация за предложен гаранционен срок в календарни месеци, ще бъдат предложени за отстраняване.

5. ИЗВЪНГАРАНЦИОННА ПОДДРЪЖКА

Участниците следва да предложат в своята оферта извънгаранционна поддръжка в календарни месеци, считано от датата на изтичане на гаранционната поддръжка (гаранционния срок).

6. ДОПЪЛНИТЕЛНИ ТЕХНИЧЕСКИ И ФУНКЦИОНАЛНИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Обособена позиция/ Наименование на актива	Допълнителни технически характеристики и параметри
1	2
1. Обособена позиция1 „ Машина за рязане и бертване на дъна ”- 1бр.	1.Корпус със свободен отвор за рязане и бертване ≥ 1250 mm; 2.Хидравличен двигател за осъществяване на въртенето на дъната; 3.Пропорционални клапани за промяна скоростта и посоката на въртене на дъната; 4.Хидравличен цилиндър за движението на главата; 5.Хидравлично бутало за фиксиране на дъната; 6.CNC управление; 7. Бертваща глава, обезпечаваща бертване на материал с: Максимална дебелина на бертване 8 mm; 8. Бертваща глава, обезпечаваща бертване на материал с: Минимална дебелина на бертване 1mm; 9. Бертваща глава, обезпечаваща бертване на материал с: Максимална височина на берта ≥ 60 mm; 10. Бертваща глава, обезпечаваща бертване на материал с: Минимална височина на берта 12 mm.

	11. Енкодер за проверка на кръглостта; 12. Комплект за увеличаване на височината на коничните дъна до 1 метър; 13. Устройство за диаметри до 10 метра.
2. <u>Обособена позиция2</u>“ Тръбоогъваща машина ”	1.Тъч панел за управление; 2.Вътрешна програмируема памет; 3.Електронно контролиране на огъващите се оси; 4.Автоматичен цикъл на огъване; 5.Дисплей с номинални/ действителни стойности на огъваните ъгли; 6.Изнесена огъваща глава обезпечаваща: ► ефективен ъгъл на огъване - 180°; ► точност на огъване - ± 0,1°; 7.Хидравлично захващане на тръбата с регулируемо усилие; 8.Хидравлично освобождаване на дорника; 9. Дисплей с двуосно позициониране – за дължина на въртене; 10.Приспособления за огъване на следните видове тръби: **Тръби-диаметър-D** **Мин.радиус R** ►28,00 mm x2 mm ►42,0 mm=1,5xD ►28,00 mm x1,5mm ►42,0 mm=1,5xD ►33,7 mm x1,5mm ►50,5 mm=1,5xD ►33,7 mm x2 mm ►50,5 mm=1,5xD ►42,4 mm x1,6 mm ►63,6 mm=1,5xD ►53,0 mm x1,5 mm ►79,5 mm=1,5xD ►60,3 mm x2 mm ►120,6 mm=2xD ►70,0 mm x2 mm ►140,0 mm=2xD
3. <u>Обособена позиция3</u>“ Универсална фрезова машина”	1.ЦПУ система, поддържаща функция „look ahead“, с възможност за изчисления на 1024 блока. 2.Хоризонтален шпиндел. 3.Вертикален шпиндел (вертикална фрезова глава). 4.Хидравлична система за освобождаване на инструмента. 5.Прецизни сачмено-винтови двойки по трите оси. 6.Плавно безстъпково управление на скоростта на шпиндела. 7.Плавно безстъпково подаване. 8.Люнет за хоризонтален шпиндел.

ЗАБЕЛЕЖКА: Съответствието на предложените в офертата на кандидата с една или повече от изложените допълнителни технически и функционални характеристики по всяка една от обособените позиции **е обект на оценка в съответствие с Методиката за оценка на офертите по настоящата процедура за избор на изпълнител, неразделна част от документацията по процедурата.** Липсата на съответствие на предложените ДМА – обект на настоящата процедура, с една или повече от изложените

допълнителни технически и функционални характеристики по всяка една от обособените позиции не е основание и няма да доведе до отстраняване на офертата на кандидата, но няма да получи съответните точки.

7. РАЗХОДИ ПО ПОРЪЧКАТА

Разходите за изработването на офертите са за сметка на кандидатите в процедурата. Спрямо Възложителя кандидатите не могат да предявяват каквито и да било претенции за разходи, направени по подготовката и подаването на офертите, независимо от резултата или самото провеждане на поръчката.