



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ

ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ

ИНВЕСТИРАМЕ ВЪВ ВАШЕТО БЪДЕЩЕ!



БЪЛГАРСКО ПРАВИТЕЛСТВО



ОБЩИНА ДОБРИЧКА

Образец № 2

Наименование на Участника:	„Българска училищна индустрия“ ООД
Седалище:	гр. София, ул. „Родопски извор“ №40, вх.В, ет.3, ап.32
Булстат / ЕИК:	175123092
Адрес за кореспонденция:	с. Мировяне - 1289, гр. София, Индустриална зона, ул. „Индустриален път“ №1, сграда на „Българска училищна индустрия“ ООД
Телефонен номер:	02/401 1000, 0895414885
Факс номер:	02/401 1000
Лице за контакти:	Мария Веселинова Василева
e mail:	bsi.group@abv.bg
Банкова сметка: Банка, IBAN, BIC	IBAN BG05PRCB92301047965412 BIC PRCBBGSF

До
Община Добричка

ПРЕДЛОЖЕНИЕ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКАТА

По Обособена позиция № 1 - Доставка и монтаж на обзавеждане за обекти: НЧ „Нов живот - 1941“ в село Черна, НЧ „Светлина - 1940“ в село Ловчанци и офис на проекта, находящ се в сградата на община Добричка.

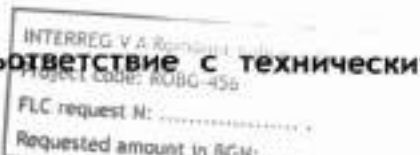
По обществена поръчка с предмет: „Доставка и монтаж на обзавеждане за НЧ „Нов живот - 1941“ с.Черна, НЧ „Светлина - 1940“ с.Ловчанци и за офис, находящ се в сградата на община Добричка по проект ROBG-456 „Хършова-Добричка, заедно по красивия път на устойчивото развитие, чрез трансгранична култура“

УВАЖАЕМИ ГОСПОЖИ И ГОСПОДА,

С настоящото представяме нашето предложение за изпълнение на обществена поръчка с предмет „Доставка и монтаж на обзавеждане за НЧ „Нов живот - 1941“ с.Черна, НЧ „Светлина - 1940“ с.Ловчанци и за офиса на проект ROBG-456 „Хършова-Добричка, заедно по красивия път на устойчивото развитие, чрез трансгранична култура“, съдържащо:

I. Предложение за изпълнение на поръчката в съответствие с техническите спецификации и изискванията на Възложителя.

Декларирам, че ако представляваното от мен Дружество „Българска училищна



Interreg



Страница 1 от 6





ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ

ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ

ИНВЕСТИРАМЕ ВЪВ ВАШЕТО БЪДЕЩЕ!



БЪЛГАРСКО ПРАВИТЕЛСТВО



ОБЩИНА ДОБРИЧКА

индустрия" ООД (посочете наименованието на Участника) бъде определено за Изпълнител, ще изпълни дейностите, предмет на възлагане в пълно съответствие с изискванията на Възложителя и Техническите спецификации, както следва:

Таблица №1

Обект 1: Доставка и монтаж на обзавеждане за НЧ "Нов живот - 1941" в с. Черна.

Позиция	Вид оборудване	Параметри на оборудването*	Количество
1	Посетителски стол с тапицирани седалка и облегалка, метална конструкция	Подсилени с долен и заден капак, придружени със сертификат за негоримост, метална конструкция с епоксиполиестерно (прахово) покритие, протектори за предпазване на подовото покритие	16
2	Компютърно бюро с чекмедже и подвижен плот	Размер 90x60x75 см, изработени от 18 мм ламинирано ПДЧ; работният плот е кантиран с кант 2x22 мм, а краката с 0,4x22 мм; 2 бр. ролкови плъзгачи на 35 см за клавиатурата, метални крепежни елементи, метална дръжка, скрити сглобки, протектори за предпазване на подовото покритие	2
3	Столове - зала репетиции, гримьорна (тапицирани)	Подсилени с долен и заден капак, придружени със сертификат за негоримост, метална конструкция с епоксиполиестерно (прахово) покритие, протектори за предпазване на подовото покритие	26
4	Маси за туристически информационен център (ТИО)	Размер 90x150x75 см; плот 18 мм ламинирано ПДЧ с кант 22x2 мм, царги 10 см и 4 бр. алуминиеви мебелни крака, метални крепежни елементи, скрити сглобки, протектори за предпазване на подовото покритие	4
5	Маса голяма репетиционна - 20 места	Размер 380x120x75 см с двоен подсилен плот кантиран с кант 2x22 мм и три броя крака, изработени от 18 мм ПДЧ, метални крепежни елементи, скрити сглобки, протектори за предпазване на подовото покритие	1
6	Шкаф/секция библиотечни туристически информационен център (ТИО)	Размер 80x 40 x 190 см; корпус кантиран с 0,4x22 мм кант; с две врати кантирани с 2x22 мм кант; 2 бр. мебелни дръжки; рафтове подвижни, метални крепежни елементи, метални дръжки, метални панти, скрити сглобки, протектори за предпазване на подовото покритие	3
7	Гардероби за съхранение на костюми - трикрилни, (с посочени параметри на едно крило)	Размер 90x60x200 см, изработени от 18 мм ламинирано ПДЧ, кантирани корпуси с 0,4x22 мм кант и врати кантирани с 2x22 мм кант; 2 броя рафтове и лост, метални крепежни елементи, метални дръжки, метални панти, метален лост за закачалки, скрити сглобки, протектори за	4

Interreg



PLC request №:
Requested amount in BGN:



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ

ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ

ИНВЕСТИРАМЕ ВЪВ ВАШЕТО БЪДЕЩЕ!



БЪЛГАРСКО ПРАВИТЕЛСТВО



ОБЩИНА ДОБРИЧКА

		предпазване на подовото покритие	
8	Подвижни столове - стилни тапицирани за конферентна зала	С механизъм мултиблок и сертификат за товароносимост и негоримост, газов амортесър, петлъчева основа с колелца	20
9	Конферентна маса - 20 места - масив	Размер 380x120x75 см, изработена от 25 мм масивни чамови плоскости, подсилена дървена конструкция и 3 бр. масивни крака метални крепежни елементи, скрити сглобки, протектори за предпазване на подовото покритие,	1
10	Бюро/Маса/плот за техника за озвучаване	Размер 74x68x55, плот от 18 мм ПДЧ, кантиран с 2x22 мм кант; 4 бр. метални крака и отвори за кабели, метални крепежни елементи, скрити сглобки, протектори за предпазване на подовото покритие	1
11	Големи стенни огледала за фоаие	Размер 80/180 см фасет и монтаж	2
12	Огледала за гримьорна	Размер 70x90 см фасет и монтаж	4
13	Плотове под огледала	Размер 70/40 см, ламинирано ПДЧ 18 мм с кант 2x22мм, захвати с дюбели	4
14	Закачалки/щендери за костюми	Щендер за дрехи с колела, раздвоен с регулация тръба Ф35мм	4
15	Прозоречни щори	PVC с размери, както следва:	15
	На II-ри етаж	Зала репетиции - размер 130/190	3
		Зала репетиции - размер 124/187	1
		Зала репетиции - размер 132/187	1
	Коридор	Размер 132/187	2
	Читалня	Размер 124/190	2
		Размер 133/190	2
	Стълбище	Размер 130/190	1
	Музей	Размер 130/193	3

Таблица № 2

Обект 2: Доставка и монтаж на обзавеждане за НЧ „Светлина - 1940“ в с. Ловчанци.

Позиция	Вид оборудване	Параметри на оборудването	Количество
1	Гардероб за съхранение на костюми, двукрилни, (с посочени параметри на едно крило)	Размер 90x60x200 см, изработен от 18 мм ламинирано ПДЧ, кантирани корпуси с 0,4x22 мм кант и врати кантирани с 2x22 мм кант; 2 броя рафтове и лост, метални крепежни елементи, метални дръжки, метални панти, метален лост за закачалки, скрити сглобки, протектори за предпазване на подовото покритие	7
2	Компютърно бюро с	Размер 90x60x75 см, изработени от 18 мм	2

Interreg



INTERREG V A 2014-2020 Bulgaria Programme
Project code: BG04-456
FLC request N:
Requested amount in BGN:



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ

ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ

ИНВЕСТИРАМЕ ВЪВ ВАШЕТО БЪДЕЩЕ!



БЪЛГАРСКО ПРАВИТЕЛСТВО



ОБЩИНА ДОБРИЧКА

	чекмедже подвижен плот	и ламинирано ПДЧ; работният плот е кантиран с кант 2x22 мм, а краката с 0,4x22 мм; 2 бр. ролкови плъзгачи на 35 см за клавиатурата, метални крепежни елементи, метална дръжка, скрити сглобки, протектори за предпазване на подовото покритие	
3	Посетителски стол с тапицирани седалка и облегалка, метална конструкция	Подсилени с долен и заден капак, придружени със сертификат за негоримост, метална конструкция с епоксиполиестерно (прахово) покритие, протектори за предпазване на подовото покритие	20
4	Маса за читалня-300/150 см	Размер 300/150 см, ламинирано ПДЧ с подсилен плот от две части; царги 10 см; 12 бр. метални крака, метални крепежни елементи, скрити сглобки, протектори за предпазване на подовото покритие	1
5	Маса/плот за техника на 3 нива	Плот от 18 мм ПДЧ, кантиран с 2x22 мм кант; 4 бр. метални крака, размер 74x68x55	1
6	Маса за озвучителна система	Плот от 18 мм ПДЧ, кантиран с 2x22 мм кант; 4 бр. метални крака и отвори за кабели мин. размери 120x60x80, метални крепежни елементи, скрити сглобки, протектори за предпазване на подовото покритие	1

Таблица 3

Обект 3: Доставка и монтаж на обзавеждане за офиса на проект ROBG 456, находящ се в град Добрич, ул. „Независимост“ № 20, административна сграда на община Добричка			
Позиция	Вид оборудване	Параметри на оборудването	Количество
1	Работни столове	Придружени със сертификати за товароносимост Максимален товар - до 130 кг, газов амортизатор, петлъчева основа на колелца	4
2	Посетителски столове	Седалка и облегалка тапицирани с дамаска; Здрава метална черна конструкция с епоксиполиестерно (прахово) покритие, протектори за предпазване на подовото покритие	4
3	Метален шкаф за съхранение документи	Със заключващ механизъм, 2 рафта, конструкция от стоманена ламарина, размер 91x 37x 183 см, тегло: 52 кг	2

II.Предлагаме срок за изпълнение на доставката и монтажа: 60 (шестдесет) календарни дни, считано от датата на изпратено от Възложителя до Изпълнителя

INTERREG
Project code: ROBG-456
FLC request №:
Requested amount in BGN:

Interreg



ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ

ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ

ИНВЕСТИРАМЕ ВЪВ ВАШЕТО БЪДЕЩЕ!



БЪЛГАРСКО ПРАВИТЕЛСТВО



ОБЩИНА ДОБРИЧКА

възлагателно писмо, по електронен път за извършване на конкретните дейности, предмет на възлагане.

!!! Забележка: Участник, предложил срок за изпълнение в дробно число, часове, работни дни, месеци и др., различни от изискуемите „календарни дни, цяло число“, или по-дълъг от 60 календарни дни, ще бъде отстранен от участие.

III. Гаранционен срок

За целите на настоящата обществена поръчка предлагаме гаранционен срок на обзавеждането 3 (словом - три) години (но не по-малко от три години от датата на подписания окончателен приемо-предавателен протокол).

!!! Забележка: Участникът следва да посочи гаранционен срок, с който се обвързва след изпълнение на поръчката.

IV. Предлаганият от нас срок за отстраняване на дефекти/недостатъци, несъответствия и повреди е 20 (двадесет) работни дни (max. 20 работни дни), считано от уведомяването от страна на Възложителя или упълномощено от него лице за констатиран дефект.

В случай, че в посочения срок дефектът не може да бъде отстранен от нас, ще заменим съответното обзавеждане с ново.

!!! Забележка: Времето за отстраняване на дефекти/недостатъци, несъответствия и повреди не може да бъде 0 (нула) и се отнася за интервала от 8:00 до 17:00 часа в работни дни.

Времето за отстраняване на дефекти/недостатъци, несъответствия и повреди не може да надвишава 20 работни дни след уведомяване от страна на Възложителя или упълномощено от него лице.

Участник, предложил срок за отстраняване на дефекти/недостатъци, несъответствия и повреди в дробно число, часове, календарни дни и др., различни от изискуемите „работни дни в цяло число“, или по-дълъг от 20 работни дни, ще бъде отстранен от участие.

V. Декларираме, че:

при изготвяне на офертата са спазени задълженията, свързани с данъци и осигуровки, опазване на околната среда, закрила на заетостта и условията на труд**

се задължаваме да спазим всички условия и изисквания на Възложителя, посочени в обявата за представяне на оферта и техническата спецификация на Възложителя.

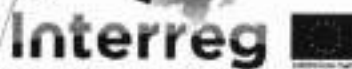
се задължаваме при изпълнение на поръчката да спазим изискванията за осигуряване на информация и публичност съгласно Наръчника за визуална идентичност на Програма за трансгранично сътрудничество Interreg V-A Румъния-България 2014-2020 г., достъпен на <http://interregrobg.eu/bg/rules-of-implementation/programme-rules/visual-identity-manual-bg.html> (ако е приложимо).

Дата: 29,05,2020 г.



ПОДПИС:

Мария Василева, Управител
(име, фамилия и длъжност на представляващия участника)





ЕВРОПЕЙСКИ СЪЮЗ

ЕВРОПЕЙСКИ ФОНД ЗА РЕГИОНАЛНО РАЗВИТИЕ

ИНВЕСТИРАМЕ ВЪВ ВАШЕТО БЪДЕЩЕ!



БЪЛГАРСКО ПРАВИТЕЛСТВО



ОБЩИНА ДОБРИЧКА

***Органите, от които участниците могат да получат необходимата информация за задълженията, свързани с данъци и осигуровки са:*

Националният осигурителен институт;

Национална агенция за приходите.

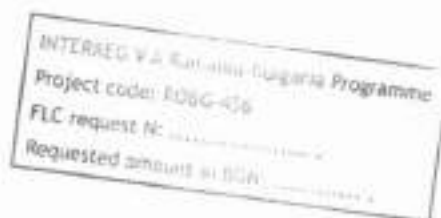
Органите, от които участниците могат да получат необходимата информация за задълженията, свързани със закрила на заетостта и условията на труд са:

Агенция по заетостта;

Изпълнителна агенция „Главна инспекция по труда“.

Органите, от които участниците могат да получат необходимата информация за задълженията за опазване на околната среда са:

Министерство на околната среда и водите.



Interreg



Подход за изпълнение на поръчката

„Българска училищна индустрия“ ООД планира да извърши работата по изпълнение на обществена поръчка с предмет „Доставка и монтаж на обзавеждане за НЧ „Нов живот - 1941“ с. Черна, НЧ „Светлина – 1940“ с. Ловчанци и за офис, находящ се в сградата на община Добричка по проект ROBG-456 „Хършова-Добричка, заедно по красивия път на устойчивото развитие, чрез трансгранична култура“, Обособена позиция № 1 – Доставка и монтаж на обзавеждане за обекти: НЧ „Нов живот – 1941“ в село Черна, НЧ „Светлина – 1940“ в село Ловчанци и офис на проекта, находящ се в сградата на община Добричка“, като използва следния подход, осъществен в няколко аспекта:

1. Идесен проект – организационна структура на екипа
2. Отговорни лица
3. Организация на работата на екипа – разпределение на дейностите и отговорностите
4. Комуникация, координация и съгласуване
5. Необходими ресурси
6. Мерки за вътрешен контрол и организация на работата на екипа
7. Организация и мерки за управление на риска
8. Списък на автомобилите и транспортна схема за доставката,

които са детайлно представени, както следва:

1. Идесен проект - организационна структура на екипа

Според класификацията, използвана в ЕЕДОП, „Българска училищна индустрия“ ООД е малко предприятие. За такъв тип предприятия най-подходящ принцип за изграждане на организационната структура е функционалната децентрализация. Функциите са условно разделени в две групи – основни и специални /по Андре Файол/. При това разпределение основните функции на глобално равнище - планиране, организиране, координиране, контролиране, са приоритет на мениджъра, а специалните функции - организация на процесите, прогнозиране и планиране на производството, управлението на човешките ресурси, управлението на запасите, управление на финансите и счетоводното отчитане, управление на спомагателните процеси (транспорт, монтаж и др.), оперативното управление на производството - са ангажирани на началника на цеха и на организатора на производство, както и на счетоводната къща, обслужваща фирмата.

Управленските нива са сведени до две, което дава възможност за оперативност и мобилност при взимане на решения, като се има предвид, че равнището на мениджъра се занимава предимно със стратегическите решения и формулирането на производствените цели за период от един и повече месеци във времето, а началникът на цеха и организаторът на производство преразпределят, планират и контролират изпълнението на задачите на оперативното равнище - в седмичен и ежедневен план. Двустепенната организационна предпоставя добра координацията и създава добри условия за успешно управление на дружеството.

Елементи от принципа на функционалната децентрализация са приложени и при ръководството на конкретните дейности и операции, които ежедневно се извършват от работниците и служителите на всяко работно място. Целта е профилът на работника да се преформатира от „обект на контрол“ към „субект на отговорност“. По този начин

Project code: ROBG-456
FLC request №:
Requested amount in BGN:

управленските нива не са непрекъснато ангажирани с контрол, а вниманието им е насочено към прогностични и планови дейности, гарантиращи ефективно управление на производствения процес в съответствие с изискванията за качествено и срочно изпълнение на конкретните поръчки.

2. Отговорни лица:

За реализирането на конкретната поръчка по Обособена позиция № 1 – Доставка и монтаж на обзавеждане за обекти: НЧ "Нов живот – 1941" в село Черна, НЧ "Светлина – 1940" в село Ловчанци и офис на проекта, находящ се в сградата на община Добричка", предвиждаме следната структура на екипа от специалисти, съобразно техните отговорности:

2.1. началник цех – 1 служител. Като определящи качества са способността му да мотивира и обединява, да е експерт, да определя задачите, да помага и да се грижи за всички, да осигурява условия за работа, да гарантира среда за общуване и коректност. Пряко е подчинен на мениджъра и в непрекъсната координация с организатора на производството, отговаря за:

- организацията, ефективното, качествено и навременно изпълнение на производствените задачи,
- инструктира и организира работниците на различните производствени места
- контролира подготовката на броя и обема на необходимите инструменти и пособия, които са необходими за работа на обекта /доставка до обекта, монтиране на изделията, пускови проби,
- инструктира персонала.

2.2. организатор на производството – 1 служител. Като определящи качества са способност да прогнозира, да организира, да осъществява професионална комуникация, да разпределя задачи. Пряко е подчинен на мениджъра и в непрекъсната координация с началника на цеха, отговаря за:

- изработването на съответната документация за конкретната поръчка – протоколи за доставка, за монтаж, за извършени пускови проби, за инструктаж на персонала/
- извършва заявяване и снабдяване с необходимите материали и суровини за изработка на: компютърни бюра - 4 бр., маси – 9 бр., шкафове – 3 бр., гардероби – 11 бр., бюро – 1 бр., плот под огледало- 4 бр., посетителски стол – 6 бр., подвижни столове – 24 бр., огледала – 6 бр., шендери – 4 бр., метален шкаф – 2 бр., прозоречни щори – 15 бр.
- организира работата на екипа на обекта, като подрежда и приоритизира дейностите на всеки от работниците,
- изработва транспортен график за доставки до обекти,
- поддържа връзка и координира взаимоотношенията с оправомощените лица за осигуряване на достъп до обектите, определени от Възложителя

2.3. работници – 8 служители, получават инструкции за извършване на определените дейности, получават работните листове и схемите на изделията, извършват товарене, доставка, монтаж и пробно пускане на артикулите, както и инструктаж на персонала на детската градина, съобразно изискванията на лицата, оправомощени от Възложителя, почистват терена на обекта след извършване на монтажните дейности

2.4. шофьори – 2 служители, получават документите, придружаващи стоката, организира и участва при товаренето на стоката, като равномерно разпределят местоположението на всеки артикул в зависимост от неговата тежест и от габаритните му размери, укрепват товара така, че да не се повреди по време на транспортирането, участват при разтоварването на стоката, оформят документите за предаване на стоката на отговорните лица.

С оглед на качествено и в срок изпълнение на обществената поръчка, обвързано с предложените срок и качество на изпълнение, и в съответствие с изискванията на възложителя,

Project code: RDSG-456
FLC request №:
Requested amount in BGN:

планът за доставки се основава на два основни параметъра - изисквания на Възложителя и производствени планове на Изпълнителя, а именно:

- Доставките да се извършват в зависимост от етапната готовност на Възложителя да получава доставките, като предложеният срок е съобразен със заложените в техническото предложение срокове. Всяка доставка предварително ще се уточнява с представителите на възложителя.

- Изпълнителят планира да завърши доставката и монтажа на артикулите за 60 (шестдесет) календарни дни, като възнамерява да достави изделията в изцяло сглобен вид. Това означава, че монтажните дейности на място ще бъдат свързани само с подреждането на артикулите и почистване на помещенията.

3. Организация на работата на екипа – разпределение на дейностите и отговорностите

3.1. Проектиране

Отговорно лице е проектантът, който изпълнява следните задачи:

- оценка на съответствието между изискванията на възложителя, офертата на изпълнителя и изработените проекти на всички мебели по отношение на: вид, размери, цетови комбинации, специфични изисквания;
- внасяне на корекции /при необходимост/ в проектите за изработка на обзавеждане
- очаквани резултати – постигане на пълно съответствие между изработените проекти и изискванията на възложителя; избягване на технически грешки и несъответствия; осигуряване на качеството при проектиране и потвърждаващи верността на проектните решения

3.2. Снабдяване с необходими материали и суровини

Отговорно лице е организаторът на производството, който изпълнява следните задачи:

- поддържа комуникация с доставчиците;
- определя и заявява за доставка на необходимите суровини и материали - ЛПДЧ, мебелни кантове, метални панти, метални дръжки, крепежни елементи, лепила, метални тръби и профили, консумативи за процесите на обработка на ПДЧ и за заваръчни дейности, резервни части, горивосмазочни материали и др;
- проследяване на пълнота и регулярност на доставките;
- засклаждаване на доставките;
- управление на документите за получените доставки като видове, обеми и стойности;
- регулярно разпределяне на суровините и материалите по работни места в зависимост от етапите на производствения процес
- очаквани резултати от прилагането на мярката: извършване на входящ контрол; осигуряване на проследимост относно доставените материали и суровини като видове, обеми, качество и ритмичност в обезпечаване на времевия цикъл за производство на артикулите; непрекъсната съпоставка на необходимите материали и суровини и техните характеристики и стойности със съответните проектни разработки за същите; контрол относно правилното съхранение на доставените материали и суровини; доставени 156 м/кв плочи ЛПДЧ, 508 м/л мебелен кант 2 мм и 0,5 мм, 100 панти, 62 бр. мебелни дръжки, 12 бр. метални ролкови водачи, 88 бр. мебелни стъпки, 21 м/л метален лост за закачалки, 36 м/кв. принтпан, посетителски стол – 66 бр., подвижни столове – 24 бр., огледала – 6 бр., щендери – 4 бр., метален шкаф – 2 бр., прозоречни щори – 15 бр.

3.3. Установяване на състояние на техническото оборудване

Отговорни лица са началникът на цеха, операторите на машините и шофьорите, които изпълняват следните задачи, свързани с подготовката на машините, а именно:



INTERREG V A Romania-Bulgaria Programme
Project code: ROBG-436
FLC request №:
Requested amount in BGN:



двойнообрязващи циркуляри – установяване на състоянието и внасяне на корекции след проверка на режещите дискове, настройка на диагоналите, проверка на механичната част и предавките, проверка на стоп-бутоните, почистване и проверка на аспирациите.

кантиращи машини – установяване на състоянието и внасяне на корекции след проверка на поемащите и притискателните ролки, състояние на нагревателите в казанчето за лепило, състояние на обрязвачите на кантовете, проверка на настройките, проверка на механиката и на стоп-бутоните, почистване и проверка на аспирациите.

многошпинделни пробивни машини за ЛПДЧ – установяване на състоянието и внасяне на корекции след проверка на настройките, проверка за наличие и цялост на бургите и заточване при необходимост, проверка на механиката и на стоп-бутоните.

пакетно отрезна машина за метал с ЦПУ – установяване на състоянието и внасяне на корекции след проверка на целостта и здравината на режещата лента, проверка на настройките, проверка на притискателните лапи, проверка за наличност на охлаждаща течност, проверка на механиката и стоп-бутоните

хидравлична пробивна машина за метал - установяване на състоянието и внасяне на корекции след проверка на настройките, проверка на състоянието на лосоните, проверка на механиката и на стоп-бутоните

хидравлична огъваща машина за метал - установяване на състоянието и внасяне на корекции след проверка на настройките, проверка на механиката и стоп-бутоните

линия за епоксиполиестерно (прахово) боядисване - установяване на състоянието и внасяне на корекции след проверка на настройките, проверка на степента на плътност при затваряне на вратите, проверка на действието на аспирационната система, почистване на камерата и проверка за плавно придвижване на каретите с окачени детайли за боядисване, проверка на изправността на пистолета за нанасяне на праховата боя, проверка на изправността на камерата на боядисване и локалната аспирационна система

ръчни електрически и хидравлични инструменти - установяване на състоянието и внасяне на корекции след проверка за наличие на достатъчно крепежни елементи и обков, проверка на състоянието на крайници, режещи инструменти, здравина на захранващите кабели и/или въздуховоди

товарен асансьор – установяване на състоянието внасяне на корекции след проверка на целостта на товарната кабина, въжетата, електрическите прекъсвачи, надеждното затваряне на вратите.

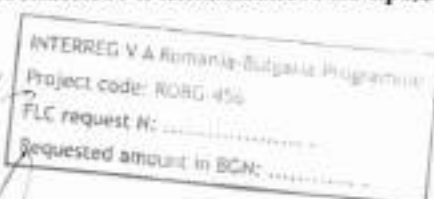
товарни автомобили - установяване на състоянието и внасяне на корекции след проверка на спирачната и ходовата част, фарове, светлопоказатели, гуми, плътно затваряне на фургонните части

- очаквани резултати – установяване на техническото състояние на машините и инструментите и отстраняване на констатирани несъответствия:

3.4. Производствен цикъл

Отговорно лице за изпълнение на производствените задачи е началникът на производството, които изпълнява следните задачи:

- инструктира операторите на машини
- определя последователността на производствените дейности за изработка на различните артикули
- контролира ритмичността на дейностите, както и качеството на изпълнение на различните производствени звена
- контролира спазването на изискванията за безопасност и използването по предназначение на лични предпазни средства



- очаквани резултати: производство на компютърни бюра - 4 бр., маси - 9 бр., шкафове - 3 бр., гардероби - 11 бр., бюро - 1 бр., плот под огледало- 4 бр., щендер - 4 бр.

3.5. Конкретни производствени задачи на всяко от производствените звена:

3.5.1. Разкрояване на ЛПДЧ:

Отговорни лица са операторите на разкрояващ циркуляр за ЛПДЧ /3 човека/, които изпълняват следните задачи:

- спазване на производствените времеви графици и на последователността на дейностите, според плана за изработка на конкретните артикули по видове
- стриктно спазване на изискванията в технологичните документи - схемите за разкрой на детайлите, технологичните карти;
- качествено разкрояване - без кривини, без отлюспени парчета, гладко и равно;
- навременна подмяна на режещите дискове;
- периодична проверка на настройките на машината;
- спазване на изискванията за безопасност и използване на лични предпазни средства: ръкавици, шлемофони, очила, предпазни маски за изолиране на прахови частици.
- очаквани резултати - разкроени 156 м/кв плочи ЛПДЧ

3.5.2. Кантиране

Отговорни лица са операторите на кантиращи машини /3 човека/, които изпълняват следните задачи:

- точно изпълнение на технологичните документи - схемите за кантиране на детайлите;
- качествено кантиране - без изкривяване на кантовете във вертикала;
- регулиране на захвата на фрезите и циклите и недопускане на отклонения в работата им, които повреждат целостта на детайла
- правилно дозиране на степента на олепиляване на детайлите - недопускане на детайли с недостатъчно или с прекалено голямо олепиляване;
- точното отрязване на канта по габарита на детайла;
- почистване от остатъците от лепило по повърхността на детайлите;
- навременното допълване на резервоара за лепило;
- спазване на изискванията за безопасност и използване на предпазни средства - ръкавици, шлемофони, очила.
- очаквани резултати - кантиране 508 м/л кант 2 мм и 0,5 мм

3.5.3. Пробиване на детайлите от ЛПДЧ

Отговорни лица са операторите на пробивни машини /2 човека/, които изпълняват следните задачи:

- точно разчитане и изпълнение на технологичните документи - схемите за пробиване на технологични отвори, което е от решаващо значение за правилния монтаж на изделията;
- правилна настройка на машините и разпределение на пробивните свердла /бургии за ЛПДЧ/;
- подреждане на разпробитите детайли по артикули;
- спазване на изискванията за безопасност и използване на предпазни средства - ръкавици, шлемофони, очила, предпазни маски за изолиране на прахови частици.
- очаквани резултати - разпробити и приготвени за монтаж 157 детайла

3.5.4. Монтиране на изделията от ЛПДЧ

Отговорни лица са монтажниците на мебели /5 човека/, които изпълняват следните задачи:

- точно изпълнение на технологичните документи - схемите за монтаж на изделията, технологични карти
- разпределяне на детайлите по видове артикули и проверка за наличие на всички детайли в съответния брой и качество;

Project code: RU00-438	
FLC request to:	
Requested amount in BGN:	

- опазване на целостта и добрият външен вид на детайлите;
 - правилно и последователно монтиране на корпусите на мебелите от ЛПДЧ, поставянето на вратите и регулиране на пантите, така че вратите да се затварят плътно, без усилие и да са с равномерни фуги между тях, поставяне на рафтовете без усилие, като на подвижните рафтове се поставят необходимите рафтоносачи, при поставяне се проверява подвижността на ролковите водачи на чекмеджетата и на колелцата на чекмеджетата, наличие на протектори за предпазване на подовото покритие на всички корпусни мебели и мебели от метал;
 - спазване на изискванията за безопасност, използването на предпазни средства – ръкавици, шлемофони, очила.
 - очаквани резултати: производство на работно бюро - компютърни бюра - 4 бр., маси - 9 бр., шкафове - 3 бр., гардероби - 11 бр., бюро - 1 бр., плот под огледало - 4 бр.
- 3.5.5. Почистване на изделията, пакетиране и заскладяване

Отговорни лица са общите работници /2 човека/, които изпълняват следните задачи:

- подбор на подходящи средства за почистване в зависимост от вида на замърсяването – прах, лепила, технологични надписи и/или други;
- почистването на изделията от остатъци от лепило за кантове, от прах и стърготини, без използване на агресивни химически препарати или абразивни помощни средства
- етикетирание на доставените изделия с изписани координати на производителя – адрес, телефон, факс, електронна поща, с оглед на незабавен контакт при възникване на събитие, изискващо гаранционно обслужване;
- надеждното опаковане и правилно поддръждане в склада в зависимост от последователността на товарене и транспортиране;
- спазване на изискванията за безопасност, използването на предпазни средства – ръкавици, очила.
- очаквани резултати – почистени, пакетиран и подготвени за транспортиране всички артикули от обществената поръчка.

3.5.6. Товарене за доставка и укрепване

Отговорни лица са шофьорите /2 човека/ и общите работници /2 човека/, които изпълняват следните задачи:

- почистване на товарния асансьор, проверка на целостта на кабината и пода му;
- правилно поддръждане на артикулите в кабината на асансьора, според обема, тежестта и последователността на товаренето им;
- правилното поддръждане на артикулите в каросерията на товарния автомобил;
- укрепване посредством транспортни колани;
- спазване на изискванията за безопасност, използване на предпазни средства – ръкавици, очила.
- очаквани резултати – натоварени, подредени и укрепени артикули; транспортиране без риск от увреждания

3.5.7. Доставка, разтоварване и монтиране на място

Отговорни лица са, организаторът на производство, шофьорите, монтажистите на мебели и общите работници, които изпълняват следните задачи:

3.5.7.1. организаторът на производство - осигурява предварителната информация за разпределението на изделията по обекти и по помещения в обектите; уточнява с представител на възложителя на подходящите транспортни подстъпи към сградата (сградите) с оглед предстоящите доставки и разтоварни дейности, както и подходящо време за извършване на дейностите;

- организира последователността на разтоварването, поставянето и монтирането на изделията на място

Project code: ROBG-456
 FLC request N:
 Requested amount (in BGN):

- инструктира общите работници и монтажниците за извършване на дейностите така, че да се гарантират здравето и живота на служителите в община „Родопи“-Пловдив

3.5.7.2. шофьорите /2 човека/ - доставят изделията здрави и в добър външен вид;

3.5.7.3 общите работници /2 човека/- внимателно разтоварват и разнасят по помещения доставените изделия; след приключване на работата на монтажниците почистват от стърготини и амбалаж; недопускат дейности, застрашаващи здравето и живота на служителите в община „Родопи“-Пловдив, както и увреждане на стени, подове, тавани

3.5.7.4. монтажниците /5 човека/ - укрепват поставените изделия, монтират дръжки, нивелират корпуси и врати; не допускат дейности, застрашаващи здравето и живота на служителите в НЧ „Нов живот - 1941“ с.Черна, НЧ „Светлина – 1940“ с.Ловчанци и за офис, находящ се в сградата на община Добричка по проект ROBG-456 „Хършова-Добричка, както и увреждане на стени, подове, тавани

- всички участници в доставката, разтоварването и монтажа спазват изискванията за безопасност и използват предпазни средства – ръкавици, очила.

- очаквани резултати – разтоварени, подредени и укрепени артикули в НЧ „Нов живот - 1941“ с.Черна, НЧ „Светлина – 1940“ с.Ловчанци и за офис, находящ се в сградата на община Добричка по проект ROBG-456 „Хършова-Добричка

3.5.8. Предаване на обекта

Отговорно лице е управителят на „Българска училищна индустрия“, който извършва следните задачи:

- организира изброяване на доставените и монтирани изделия съобразно -техническата спецификация на възложителя,

-извършва преглед за дефекти на доставената и монтирана стока,

- организира изработката на приемателно-предавателен протокол,

- организира среща с представител на Възложителя / НЧ „Нов живот - 1941“ с.Черна, НЧ „Светлина – 1940“ с.Ловчанци и за офис, находящ се в сградата на община Добричка по проект ROBG-456 „Хършова-Добричка / и подписване на протокола

4. Комуникация, координация и съгласуване

По отношение на конкретната поръчка по Обособена позиция № 1 – Доставка и монтаж на обзавеждане за обекти: НЧ „Нов живот – 1941“ в село Черна, НЧ „Светлина – 1940“ в село Ловчанци и офис на проекта, находящ се в сградата на община Добричка“, всички параметри, гарантиращи изпълнението, са представени в разгърнат и интегриран табличен вид - етапите и задачите за изпълнение на поръчката, дейностите, които трябва да се извършат за реализирането им, организацията на работата на екипа и отговорностите на ангажираните лица, начините за осъществяване на комуникация, координация и съгласуване на дейностите между членовете на екипа и между отговорните представители на дружеството и представителите на Възложителя /виж т.2 „Организация за изпълнение на доставките“/

Подробното и конкретно представяне на параметрите на поръчката обосновава и гарантира изпълнението ѝ, обвързано с предложения срок и с очакваното качество на изпълнение, в съответствие с изискванията на възложителя и нормативната уредба.

4.1. Принципите и методите за реализиране на продуктивна комуникация, координация и съгласуване вътре в екипа на Изпълнителя и между Изпълнителя и възложителя са разработени в следните модели:

INTERREG V A Romania Bulgaria Programme
Project code: ROBG-456
PLC request N:
Requested amount in BGN:

4.1.1. Модел на взаимоотношения между членовете на екипа на Изпълнителя основава се на професионалната субординация. Този модел е естествено наложен и предопределен от организационната структура на дружеството и спецификите на дейностите по изпълнение на поръчката. Прилагането му предпоставя ясно разграничение на отговорностите и професионалните задължения на всеки от членовете на екипа. Независимо от субординацията, всеки член на екипа е равнопоставен и неговото мнение е важно, при извършване на определените дейности или при решаване на производствен проблем, макар решението да се взема по отговорния за това.

4.1.2. Модел на взаимоотношения между представителите на Изпълнителя и на Възложителя – основава се на принципа на партньорството при изпълнение на конкретната поръчка, като всяка от страните е равнопоставена на другата, а взаимоотношенията са на принципа на съгласие и професионална конфиденциалност. Реализирането на този принцип е свързано с наличието на единна цел и задачи, които са общоприети за важни и необходими от двете страни. Взаимоотношенията между представителите на Изпълнителя и на Възложителя се основават на взаимно доверие и уважение, на ясно разграничение и спазване на правата и отговорностите им.

4.2. Планиране на предварителните условия за установяване на оптимално добри условия за комуникация между представителите на Изпълнителя и на Възложителя:

- уточняване на всички потенциални конфликтни зони;
- ясно формулиране на очакванията;
- конкретизиране на каналите за комуникация;
- определяне на вида на комуникацията и лицата, които са оправомощени да я осъществяват

4.3. Канали за комуникация между представители на Изпълнителя и на Възложителя:

- лични срещи
- електронна поща
- телефон
- факс
- пощенски пратки

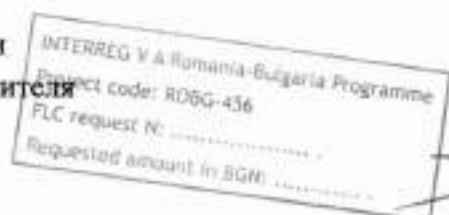
Комуникацията е динамичен и двустранен процес. Предвидените канали за комуникация съответстват на динамиката на дейностите.

4.4. Процедури и регистри:

4.4.1. процедура за документиране и докладване на резултатите от превантивния мониторинг или от дейности за отстраняване на дефект - всяко посещение завършва с констативен протокол (в два екземпляра) за резултата от наблюдението, двустранно подписан от представителя на Изпълнителя, извършващ огледа, и от оправомощен представител на Възложителя; протоколът се съхранява в архивите на Изпълнителя и на Възложителя за целия период на гаранционния срок

4.4.2. регистър за превантивен мониторинг – създава се от Изпълнителя. В регистъра се записват:

- датата на извършване на мониторинга
- констатираното състояние на проверените артикули
- проведените интервюта с представители на Възложителя
- датата на констативния протокол



4.4.3. регистър на констатираните дефекти и предприетите мерки за отстраняването им – създава се от Изпълнителя. В регистъра се записват:

- датата на събитието;
- датата на подадената информация за него;
- датата на реакция;
- вида на установения дефект;
- мястото на отстраняването му – на обекта или в производствената база на Изпълнителя
- срокът за отстраняването на дефекта
- датата на приемателно-предавателния протокол за приемане на отремонтирания артикул.

При поискване от Възложителя, Изпълнителят предоставя регистрите или информация от тях.

5. Необходими ресурси

При изпълнение на обществената поръчка „Доставка и монтаж на обзавеждане за НЧ „Нов живот - 1941“ с. Черна, НЧ „Светлина – 1940“ с. Ловчанци и за офис, находящ се в сградата на община Добричка по проект ROBG-456 „Хършова-Добричка, заедно по красивия път на устойчивото развитие, чрез трансгранична култура“, Обособена позиция № 1 – Доставка и монтаж на обзавеждане за обекти: НЧ „Нов живот – 1941“ в село Черна, НЧ „Светлина – 1940“ в село Ловчанци и офис на проекта, находящ се в сградата на община Добричка“, „Българска училищна индустрия“ ООД, съобразно конкретните задачи, планира влагането на следните групи ресурси, ориентирани към всеки от етапите на работата: материали, механизация, човешки ресурси /работници с техните отговорности/

5.1. за етап Проектиране:

➤ Задачи: работна среща, уточняване на визии и цветове/цветови комбинации, окончателно измерване на помещенията, план за разпределение на артикулите по помещения

➤ Материали: компютърни програми за проектиране

➤ Механизация: комуникационна техника, компютри и електронна ролетка

➤ Работници:

- проектант – участва в работната среща, уточнява техническите детайли за изработване на всички артикули, предлага варианти на визии и цветове, изработва проектно разпределение на мебелите в определените помещения, документира окончателните изисквания на Възложителя

- конструктор - заснема помещенията, подготвя работна скица /архитектурна подложка/ и я предава на проектанта

➤ Отговорен за изпълнението: управител – организира работната среща, осигурява присъствие на проектант и конструктор, представя за съгласуване с Възложителя проект на визии и разпределение на изделията по помещения

5.2. за етап Предварителна подготовка

➤ Задачи: конкретизиране на графика на дейностите, конструктивна разработка на изделията, заявяване на необходимите суровини и материали, първична обработка на суровините и материалите, сглобяване на изделията



INTERREG V A Romania-Bulgaria Programme
Project code: ROBG-456
FLC request N:
Requested amount in BGN:

5.2.1. Конкретизиране на графика на дейностите: уточняване на дейностите във времето, съгласуване на задълженията на началника на цеха и на организатора на производство, уточняване на броя на заетите лица и ангажиментите им

- Материали: компютърна програма за производствена заетост
- Механизация: комуникационна техника, компютри
- Работници: началникът на цеха и организаторът на производството -съгласуват и разпределят задълженията си, определят ангажираните работници според специалностите и професионалните им компетентности
- Отговорен за изпълнението: управителят осъществява контрол и координация между началника на цеха и организатора на производството

5.2.2. Конструктивна разработка на изделията

- Материали: компютърна програма за 3D разчертаване на изделията
- Механизация: компютър, принтер
- Работници: конструкторът - спазва зададените размери и параметри на изделията, изработва конструктивни проекти на артикулите
- Отговорен за изпълнението: управител – контролира степента на съответствие на разчертаните изделия със съгласуваните изисквания на Възложителя

5.2.3. Заявяване и получаване на необходимите суровини и материали

- Материали: 156 м/кв плочи ЛПДЧ, 508 м/л мебелен кант 2 мм и 0,5 мм, 100 панти, 62 бр. мебелни дръжки, 12 бр. метални ролкови водачи, 88 бр. мебелни стъпки, 21 м/л метален лост за закачалки, 36 м/кв. принтпан, посетителски стол – 66 бр., подвижни столове – 24 бр., огледала – 6 бр., щендери – 4 бр., метален шкаф – 2 бр.
- Механизация: товарни превозни средства – 2 броя, мотокар – 1 брой, транспалетна количка – 2 броя
- Работници: шофьори – 2 човека, общи работници – 2 човека
- Отговорен за изпълнението: организатор на производството – заявява към доставчици необходимите суровини и материали, получава ги и ги засклажда, регулярно подава необходимите суровини и материали като обеми и видове към звената за обработка и сглобяване

5.3. за етап Производствен цикъл:

5.3.1. Първична обработка на суровините и материалите - разкрояване на плочи ЛПДЧ, на метални тръби и профили, кантиране на детайли ЛПДЧ, разпробиване за сглобки на детайлите от ЛПДЧ

- Материали: Материали: 156 м/кв плочи ЛПДЧ, 508 м/л мебелен кант 2 мм и 0,5 мм, 100 панти, 62 бр. мебелни дръжки, 12 бр. метални ролкови водачи, 88 бр. мебелни стъпки, 21 м/л метален лост за закачалки, 36 м/кв. принтпан,
- Механизация: двойнообрязващ циркуляр за ЛПДЧ – 3 бр., кантиращи машини (праволинейни и криволинейни – 3 бр.), дупчещи машини за ЛПДЧ – 3 бр., дисков шлайф за ЛПДЧ – 1 брой,
- Работници: 8 човека, както следва: оператори на разкрояващи циркуляри за ЛПДЧ – 3 човека, оператори на кантиращи машини – 3 човека, оператори на дупчещи машини – 2 човека,
- Отговорен за изпълнението – началник на цеха, който отговаря за производствените дейности, като инструктира операторите на машини, определя последователността на производствените дейности за изработка на различните артикули, контролира ритмичността на дейностите, както и качеството на изпълнение на различните производствени звена, контролира спазването на изискванията за безопасност и използването по предназначение на лични предпазни средства

5.3.2. Сглобяване на изделията – сглобяване

Project code: RDBG-456	
PLC request №:	
Requested amount in BGN:	

- Материали: заготовки за производство на компютърни бюра - 4 бр., маси - 9 бр., шкафове - 3 бр., гардероби - 11 бр., бюро - 1 бр., плот под огледало - 4 бр.,
- Механизация - ръчни електрически и хидравлични инструменти - акумулаторен винтоверт - 5 броя, електрически трион - 2 броя, пистолет за топъл въздух - 2 броя, лентов шлайф - 1 брой, комплект ръчни инструменти - 5 броя
- Работници: мебелист-монтажници - 3 човека
- Отговорен за изпълнението - началник на цеха, който отговаря за производствените дейности, като инструктира мебелистите-монтажници, определя последователността на производствените дейности за изработка на различните артикули, контролира ритмичността на дейностите, както и качеството на изпълнение на различните производствени звена, контролира спазването на изискванията за безопасност и използването по предназначение на лични предпазни средства

5.4. за етап Подготовка за експедиция - почистване, етикетиране, опаковане, складиране на готовите изделия

- Материали: подходящи материали за почистване, които не са агресивни химически препарати или абразивни, велпапе, стеч фолио
- Механизация: транспалетни колички - 2 броя, ръчна обработка на изделията
- Работници: общи работници - 2 човека
- Отговорен за изпълнението: организатор на производството, който осигурява подходящи средства за почистване в зависимост от вида на замърсяването, определя местата за съхранение в склада и последователността на подреждане на артикулите, контролира качеството на дейностите и спазването на времевия график за извършването им, контролира спазването на изискванията за безопасност и използването по предназначение на лични предпазни средства

5.5. за етап Доставка до обекта - товарене, доставка, разтоварване

- Материали - всички артикули от обществена поръчка с предмет „Доставка и монтаж на обзавеждане за НЧ „Нов живот - 1941“ с. Черна, НЧ „Светлина - 1940“ с. Ловчанци и за офис, находящ се в сградата на община Добричка по проект ROBG-456 „Хършова-Добричка, заседно по красивия път на устойчивото развитие, чрез трансгранична култура“, Обособена позиция № 1 - Доставка и монтаж на обзавеждане за обекти: НЧ „Нов живот - 1941“ в село Черна, НЧ „Светлина - 1940“ в село Ловчанци и офис на проекта, находящ се в сградата на община Добричка”
- Механизация: товарни превозни средства - 2 броя, мотокар - 1 брой, транспалетна количка - 2 броя, транспортна количка - 2 броя
- Работници: шофьори - 2 човека, общи работници 2 човека
- Отговорен за изпълнението: организатор на производството, който уточнява с представител на Възложителя времето и мястото за доставка, изготвя график за доставката и организира товаренето в зависимост от него, контролира работниците /шофьори и общи работници за внимателно и правилно подреждане на артикулите, както и за разтоварването им, контролира укрепването на товара, определя местата за разтоварване на артикулите и последователността на подреждането им, контролира качеството на дейностите и спазването на времевия график за извършването им, контролира спазването на изискванията за безопасност и използването по предназначение на лични предпазни средства

5.6. за етап Монтаж на изделията -

- Материали - компютърни бюра - 4 бр., маси - 9 бр., шкафове - 3 бр., гардероби - 11 бр., бюро - 1 бр., плот под огледало - 4 бр.

INTERREG V A Romania-Bulgaria Programme
 Project code: ROBG-456
 FLC request N:
 Requested amount in BGN:

- Механизация - акумулаторен винтоверт – 5 броя, електрически трион – 2 броя, пистолет за топъл въздух – 2 броя, комплект ръчни инструменти – 5 броя, транспортна количка – 2 броя
- Работници: мебелост-монтажници – 5 човека
- Отговорен за изпълнението – началникът на цеха, който организира монтажните дейности, определя помещенията за поставяне на артикулите и местата им във всяко помещение, контролира качеството на монтажните дейности и спазването на времеви график за извършването им, контролира спазването на изискванията за безопасност и използването по предназначение на лични предпазни средства

5.7. за етап Предаване на обекта – преглед на доставените и монтирани артикули, подготовка и подписване на приемателно-предавателен протокол,

- Механизация: компютър и принтер
- Работници: организатор на производството – 1 човек
- Отговорен за изпълнението: управител, който организира изброяване на доставените и монтирани изделия съобразно техническата спецификация на възложителя, извършва преглед за дефекти на доставената и монтирана стока, организира изработката на приемателно-предавателен протокол, организира среща с представител на Възложителя и подписване на протокола.

6. Мерки за вътрешен контрол и организация на работата на екипа

➤ Отговорност за спазването на качеството при изпълнение на обществена поръчка с предмет „Доставка и монтаж на обзавеждане за НЧ „Нов живот - 1941“ с. Черна, НЧ „Светлина – 1940“ с. Ловчанци и за офис, находящ се в сградата на община Добричка по проект ROBG-456 „Хършова-Добричка, заедно по красивия път на устойчивото развитие, чрез трансгранична култура“, Обособена позиция № 1 – Доставка и монтаж на обзавеждане за обекти: НЧ „Нов живот – 1941“ в село Черна, НЧ „Светлина – 1940“ в село Ловчанци и офис на проекта, находящ се в сградата на община Добричка“, имат всички ангажирани лица в процеса на производство, а ангажиментите за вътрешния контрол на качеството са пряко служебно задължение на началника на цеха – Калоян Ганов, както и на отговорника по качеството – Елеонора Иванова. Преди началото на производствените дейности конкретните отговорни лица в рамките на своите служебни задължения извършват следните дейности за гарантиране на качеството на изделията:

- проверяват знанията и уменията на персонала, ангажиран в изпълнението на поръчката;
- определят нуждата от допълнителна подготовка на персонала, ангажиран в изпълнението на поръчката;
- извършват анализ на ефективността на дейностите за допълнителна подготовка и на постигнатите резултати;
- подготвят необходимите записи относно ефективността на допълнителната подготовка, както и предложения за организационни и управленски действия от страна на управляващите дружеството.

➤ При изпълнението на дейностите по обществена поръчка с предмет „Доставка и монтаж на обзавеждане за НЧ „Нов живот - 1941“ с. Черна, НЧ „Светлина – 1940“ с. Ловчанци и за офис, находящ се в сградата на община Добричка по проект ROBG-456 „Хършова-Добричка, заедно по красивия път на устойчивото развитие, чрез трансгранична култура“, Обособена позиция № 1 – Доставка и монтаж на обзавеждане за обекти: НЧ „Нов живот – 1941“ в село Черна, НЧ „Светлина – 1940“ в село Ловчанци и офис на проекта,

Project code: ROBG-456
 FLC request ID:
 Requested amount in BGN:

находящ се в сградата на община Добричка", дружество „Българска училищна индустрия“ ООД предвижда да осъществи следните мерки за контрол при осигуряване на качеството по време на изпълнение на договора:

6.1. Контрол на проектирането

- съдържание и обхват на мярката - проверка и контрол на изпълнение на изискванията на техническото задание при изготвянето на проектите на всички изделия, обект на поръчката
- конкретни лица, ангажирани с изпълнението на мярката – управител на дружеството – Мария Василева, отговорник по качеството – Елеонора Иванова
- конкретни задължения на отговорното лице за изпълнението на мярката – оценка на съответствието между изискванията на Възложителя и техническите параметри на предвидените за доставка артикули
- очаквани резултати върху качеството на изпълнение – пълно съответствие между изработените проекти и изискванията на Възложителя, избягване на технически грешки и несъответствия; осигуряване на качеството при проектиране и потвърждаващи верността на проектните решения

6.2. Контрол на снабдяването с необходимите материали и суровини

- съдържание и обхват на мярката – контрол на количеството по видове и обеми на произведените артикули: компютърни бюра - 4 бр., маси – 9 бр., шкафове – 3 бр., гардероби – 11 бр., бюро – 1 бр., плот под огледало- 4 бр.
- конкретни лица, ангажирани с изпълнението на мярката - отговорник по качеството – Елеонора Иванова
- конкретни ангажименти на отговорното лице за изпълнението на мярката – проследяване и контрол на доставките на работен офис стол – 16 бр.(14+2); управление на документите за получените доставки като видове, обеми и стойности.
- очаквани резултати върху качеството на изпълнение – извършване на входящ контрол; осигуряване на проследимост относно доставените прозрачни щори - видове, обеми, качество, непрекъсната съпоставка със съответните проектни разработки за същите; контрол относно правилното съхранение на доставените материали и суровини.

6.3. Контрол на изпълнението на дейностите

- съдържание и обхват на мярката – контролът на изпълнението на поръчката обхваща всички дейности, свързани с осъществяването ѝ, а именно:

6.3.1. производство и/или доставка на компютърни бюра - 4 бр., маси – 9 бр., шкафове – 3 бр., гардероби – 11 бр., бюро – 1 бр., плот под огледало- 4 бр. , почистване на изделията и заскладяването им, товарене за доставка и укрепване, доставка, разтоварване и монтиране на място.

- конкретни лица, ангажирани с изпълнението на мярката – началник цех – Калоян Ганов, отговорник по качеството – Елеонора Иванова, служители, ангажирани с изработката на всяко работно място.

- конкретни ангажименти на отговорните лица за изпълнението на мярката:
отговорни лица са отговорникът по качеството и общите работници. Обект на контрол са пълното съответствие на технологичните параметри с изискванията на Възложителя;

Project code: ROBG-456
FLC request N:
Requested amount in BGN:

внимателно разтоварване на уредите /без да се нарушава фабричната им опаковка и поставянето им на определените места в склада.

6.3.2. почистване на изделията и заскладяването им - отговорни лица са отговорникът по качеството и общите работници. Обект на контрол е почистването на изделията от прах етикетиране на доставените изделия с изписани координати на производителя – адрес, телефон, факс, електронна поща, с оглед на незабавен контакт при възникване на събитие, изискващо гаранционно обслужване, правилното им поддръждане в склада в зависимост от последователността на товарене и транспортиране, спазване на изискванията за безопасност, използването на предпазни средства – ръкавици, очила.

6.3.3. товарене за доставка и укрепване - отговорни лица са отговорникът по качеството, шофьорите и общите работници. Обект на контрол са работата на товарния асансьор, целостта на кабината и пода му, правилното поддръждане на артикулите в кабината на асансьора, правилното товарене и поддръждане на артикулите в каросерията на товарния автомобил, укрепване посредством транспортни колани, спазване на изискванията за безопасност, използването на предпазни средства – ръкавици, очила.

6.3.4. доставка, разтоварване и монтиране на място - отговорни лица са отговорникът по качеството, шофьорите и общите работници. Обект на контрол са предварителната информация за разпределението на изделията по обекти и по помещения в обектите, уточняване с възложителя на подходящите транспортни подстъпи към сградата с оглед предстоящите доставки и разтоварни дейности, доставката на изделията здрави и в добър външен вид, последователността на разтоварването, поставянето и монтирането на изделията на място, укрепване на поставените и монтирани изделия, спазване на изискванията за безопасност, използването на предпазни средства – ръкавици, очила.

- очаквани резултати върху качеството на изпълнение на мярката – конкретно и ясно разпределение на задълженията на работещите в дружеството с цел доставка и монтаж на артикулите без транспортни дефекти и в пълно съответствие с изискванията на Възложителя.

7. Организация и мерки за управление на риска

При изпълнение на обществена поръчка с предмет „Доставка и монтаж на обзавеждане за НЧ „Нов живот - 1941“ с. Черна, НЧ „Светлина – 1940“ с.Ловчанци и за офис, находящ се в сградата на община Добричка по проект ROBG-456 „Хършова-Добричка, заедно по красивия път на устойчивото развитие, чрез трансгранична култура“, Обособена позиция № 1 – Доставка и монтаж на обзавеждане за обекти: НЧ“ Нов живот – 1941“ в село Черна, НЧ „Светлина – 1940“ в село Ловчанци и офис на проекта, находящ се в сградата на община Добричка“, организацията на работа в “Българска училищна индустрия”, е основана на принципите на надежност и мобилност и при евентуално възникване на рискови ситуации от различен порядък те не би трябвало да окажат съществено въздействие върху изпълнение на поръчката. Превантивните мерки, които сме осъществили, дават висока степен на гаранция в качествено и навременно изпълнение на дейностите по производство, доставка и монтаж на изделията. По такъв начин сме свели до минимум степента на отрицателно въздействие на рисковете върху изпълнението на поръчката,

INTERREG V A Bulgaria-Romania project
Project code: ROBG-456
FLC request №:
Requested amount in BGN:

като планираме следните мерки за недопускане и преодоляване на потенциално възможните рискове:

7.1. Риск от закъснение доставка - несигурност по отношение на източник и качеството на материалите, несигурност при доставката на материали, климатични и сезонни промени

Този вид риск би могъл да е следствие от две групи фактори – неуточнени решения или бездействие на Изпълнителя, довело до неспазване на производствените графици и закъснения по време на транспортиране на изделията.

Мерки за недопускане и/или преодоляване на риска:

- Недопускането на риска, поради действие на първата група фактори – неуточнени решения, е гарантирано от мерките, свързани с предварителната подготовка на дейностите за извършване на доставката и осъществяването на комуникации между Изпълнителя и Възложителя, както и от мерките, свързани с вътрешната подготовка при Изпълнителя за осъществяване на планираните дейности. Навременното уточняване с Възложителя на всички детайли по извършване на доставката – вид, брой, цетови комбинации на изделията, срокове за доставка, изисквания за безопасност на децата и персонала при извършване на доставката и монтажа и т.н., документирано в съответни протоколи или съгласувателни писма, гарантира недопускане на риска. Планираните контролни дейности от страна на ръководните органи на Изпълнителя предпоставят надеждни механизми /вкл. механизми за отговор/ за недопускане на риска – ежедневни производствени инструктажи, изработване на работни схеми и чертежи за разкрояване, кантиране и разпробиване на изделията, работни чертежи за сглобяване на изделията, както и непрекъснат контрол на качеството на извършване на дейностите, гарантират за намаляване на вероятността и влиянието от събъждане на риска, довело до неспазване на производствените графици или закъснения по време на транспортиране на изделията.

- Недопускането на риска, поради действие на втората група фактори – бездействие на Изпълнителя, довело до неспазване на производствените графици или закъснения по време на транспортиране на изделията, е гарантирано от стриктното спазване на производствените графици, ежедневния производствен инструктаж, непрекъснатият контрол, които се упражняват от ръководството на фирмата, от организатора на производството и от отговорниците по производствени звена.

С оглед формализиране на процесите и недопускане на забавяне, поради бездействие, предизвикано от неясни, неточни или недоизяснени задължения за всяко работно място се създават работни листове, в които е описана спецификата и последователността от производствени операции, които трябва да се извършат, за да се постигне желания ефект в определеното за това време.

Превенирането на закъснения по време на транспортиране на изделията е осъществено от мерките, които са изпълнени за инструктаж на шофьорите – местоназначение, точен адрес и координати за комуникации с представителите, определени от Възложителя, ежедневната техническа профилактика на товарните автомобили с цел избягване на инцидентни аварии. В случай на авария по време на транспортиране на доставките е предвиден автомобил, който да претовари стоката и да

INTERREG V A Romania-Bulgaria Programme
Project code: ROBG-456
FLC request N:
Requested amount in BGN:

я достави до местоназначението ѝ, докато междувременно бъде извършен ремонт на повредения.

7.2. Риск, свързан с недобра комуникация между екипа на Възложителя и този на Изпълнителя

Този вид риск е следствие от възможни неясно формулирани изисквания на Възложителя или от неправилното им разчитане от Изпълнителя.

Мерки за недопускане и/или преодоляване на риска:

- Недопускането на риска, поради неясно формулирани изисквания на Възложителя или от неправилното им разчитане от Изпълнителя, е гарантирано от установяването на ясни взаимоотношения между екипите на Възложителя и на Изпълнителя и работещи и надеждни комуникационни канали помежду им – предварително се определят контактните лица, телефонни номера, адреси на електронни пощи, адреси за доставка и график за извършването ѝ. Наличието на договора за изпълнение, техническите спецификации и съгласуваното техническо предложение на Изпълнителя, съгласуваният подробен календарен график за производство и извършване на доставката, са гаранция за недопускането на този риск.

Изпълнителят гарантира и пълен достъп на екипа на Възложителя във всеки етап и дейност от осъществяване на доставката: проектиране, производство, подготовка за експедиция, доставка до обекта, монтиране на изделията в определените помещения, предаване на обекта, като ще се съобрази с евентуални забележки и допълнителни изисквания от страна на Възложителя.

7.3. Риск, свързан с финансови аспекти - финансови и законодателни рискове – забавяне на плащанията към Изпълнителя

Динамиката на пазарните промени налага отчитане на риска от промяна на цените, която би затруднила производството и доставката на договорените изделия. Във връзка с недопускането и/или преодоляването на този риск планираме:

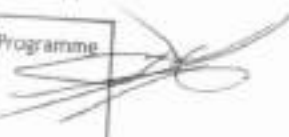
- предварително снабдяване с всички, необходими за производството материали и консумативи - ЛПДЧ, мебелни кантове, лепило за мебелни кантове, метални тръби и профили, крепежни елементи и обков, консумативи за машините (режещи дискове, масла и др.), амбалажни изделия, чиято наличност ще гарантира изпълнението на поръчката и при променени пазарни условия
- отделяне на резерв от финансови средства (т.нар. непредвидени разходи), с който да бъде гарантирано изпълнението на поръчката при рязко покачване на цените (напр. на горивата, а оттам и на транспортните разходи)
- отделяне на резерв от финансови средства, които да бъдат разходвани за доставка на материали, режимни и транспортни разходи, както и разходи за трудови възнаграждения в случай на затруднения на Възложителя и забавени плащания за вече извършени доставки.

7.4. Риск от повреждане, загубване на стоките при доставката

Предвид факта, че доставката ще бъде извършена със собствен транспорт на фирмата и от шофьори и персонал на трудов договор с "Българска училищна индустрия", планираме недопускането или преодоляването на този риск да се гарантират от следните дейности:



INTERREG V A Romania-Bulgaria Programme
Project code: BG04-456
FLC request ID:
Requested amount in BGN:



- непрекъснат контрол по време на опаковане на изделията, като се използва двуслойно опаковане – с велпапе и със стреч фолио
- при товаренето и разтоварването на изделията се използва механизация (електрокар или транспалетна количка), с което се ограничава ролята на човешкия фактор и се предотвратява рискът от неволно изпускане, притискане, счупване, повреждане на повърхностите и др.
- внимателно почистване на товарните помещения на транспортните средства от случайно попаднали твърди предмети или абразивни вещества, които биха повредили натоварените изделия
- непрекъснат контрол по време на товаренето, като корпусните мебели се поставят без монтирани дръжки, панти и др. обков, за да не се нараняват повърхностите им, както и повърхностите на околните изделия.
- надеждно укрепване на стоките чрез използване на транспортни колани, като се обезопасяват местата на контакт между колана и изделията посредством меки подложки
- по време на товаренето наличието на всяко изделие се отбелязва в чек-лист, с който стоката пътува и върху който се отбелязва наличието при разтоварване, като по този начин е сведена до минимум възможността от загубване

7.5. Риск от липса на ликвидни средства за обезпечаване на доставката или част от нея

"Българска училищна индустрия", е финансово стабилна фирма, без задължения към общини, към държавата или към други субекти. Освен на фирмената финансова дисциплина, това се дължи и на факта, че не се ангажираме с рискови доставки. Почти 90% от клиентите ни са държавни институции, общини, средни и висши училища, детски заведения. Това гарантира коректност на плащанията. От друга страна сделките, които изпълняваме, са относително краткосрочни – сроковете от сключване на договор до финализирането му са в диапазона от няколко дни до три месеца, което не предполага забавени или отложени във времето плащания.

Независимо от това, с оглед недопускане на липса на ликвидни средства за обезпечаване на доставката или част от нея, планираме да заделим необходимите средства, с които да гарантираме изпълнението на доставката при всякакви условия.

7.6. Риск от невъзможност да се покрият стандартите за качество и окомплектованост на стоките - непредвидени трудности при изпълнение на възложеното, продиктувани от спецификата му

"Българска училищна индустрия" ООД, е дружество, сертифицирано по стандарта за управление на качеството ISO 9001:2015., като сертификацията е потвърждавана периодично. Във фирмата е ограничен рискът от невъзможност да се покрият стандартите за качество и окомплектованост на стоките, независимо от тяхната специфика. Създадената организация на работа предотвратява появата на риск от подобен характер. Ежедневните инструктажи, плановите квалификационни дейности, непрекъснатият контрол, формализираните работни листове, регламентиращи конкретните производствени операции, отчетността и личната отговорност, гарантират спазването на стандартите за качество и окомплектованост на стоките.




 Project name: HSGC-435
 FLC Project ID:
 Requested amount in BGN:

Независимо от това, при инцидентно възникване на риск от подобен характер при обработката на детайл или при монтаж на изделие веднага се взимат коригиращи мерки, като се проследява на генезиса на тази поява, търси се първопричината и се отстранява – напр. в качеството на суровината, в качеството на машинната обработка, в състоянието на машините, в човешкия фактор (незнание, невнимание, незаинтересуваност и пр.).

7.7. Риск от неправилна оценка на очакваните разходи и срокове

Появата на такъв вид риск може да е следствие от грешка при планирането на дейностите. Основна причина би била неточно ценообразуване, основаващо се на неверни базови цени от доставчици. За недопускането му сме установили непрекъснат контакт с доставчиците ни (на ЛПДЧ, мебелни кантове, лепило за мебелни кантове, метални тръби и профили, крепежни елементи и обков, консумативи за машините (режещи дискове, масла и др.), амбалажни изделия), като регулярно получаваме ценовите им листи, въз основа на които планираме производствените разходи.

По същия начин получаваме информация относно стоките им наличности и периодичността на доставките им, за да планираме сроковете за производствената си дейност. До момента не сме допускали рискови ситуации от подобен порядък, които да поставят под въпрос изпълнението на дейностите ни.

Независимо от споменатата организация на работа, фактът, че работим (на договорна основа) с различни доставчици на еднакви или сходни суровини суровини ни прави мобилни при възникване на затруднения да ги преодоляваме без сътресения.

8. Списък на автомобилите и транспортна схема за доставката

В работата си за изпълнение на обществена поръчка с „Доставка и монтаж на обзавеждане за НЧ „Нов живот - 1941“ с. Черна, НЧ „Светлина – 1940“ с. Ловчанци и за офис, находящ се в сградата на община Добричка по проект ROBG-456 „Хършова-Добричка, заедно по красивия път на устойчивото развитие, чрез трансгранична култура“, Обособена позиция № 1 – Доставка и монтаж на обзавеждане за обекти: НЧ „Нов живот – 1941“ в село Черна, НЧ „Светлина – 1940“ в село Ловчанци и офис на проекта, находящ се в сградата на община Добричка“, „Българска училищна индустрия“ ООД е както производител на изделията, така и транспортен оператор, извършващ доставката от производствената база на дружеството до местоназначението, определено от Възложителя

8.1. Списък на автомобилите:

- Марка „Ивеко“, модел 35Ц12, вид товарен, товароносимост 1,900 т., рег. № СА 8536ХВ, закрит метален фургон, задно товарене и разтоварване
- Марка „Ивеко“, модел 35Ц10, вид товарен, товароносимост 1,600 т., рег. № СВ0254АМ, закрит метален фургон, задно товарене и разтоварване

8.2. Маршрутна схема:

- маршрутната схема предвижда използване на националната пътна мрежа – магистрали и скоростни пътища, както и вътрешноградски пътища от висок клас, което е предпоставка за безопасността на транспортираните изделия
- маршрутната схема предполага оптимално време за доставка до 5 часа, считано от тръгване до пристигане до местоназначението;



- в така предложената маршрутна схема не съществуват лимитиращи габаритни ограничения, свързани с потенциално проблемни тунели, мостове и други съоръжения, които биха били потенциална причина за забавяне или увреждане на транспортираните изделия.

При осъществяване на доставката ще се използват два фирмени товарни автомобили със закрити товарни фургони, което позволява доставките да се извършват независимо от климатичните условия.

Собственик на товарните транспортни средства е „Българска училищна индустрия“ ООД, което позволява доставките да се извършват по график, без неудобствата на претоварване или групажни дейности при ползване на нает транспорт. Габаритът на транспортните средства и тяхната повишена маневреност са подходящи за извършване на доставки в градски условия и при натоварен транспортен трафик. Вътрешното устройство на товарните фургоните позволява надеждно укрепване на транспортираните изделия посредством текстилни укрепващи колани, снабдени с обтягащи механизми. Тези обстоятелства предпоставят възможности при доставките да бъдат постигнати следните цели:

- минимизация на общото транспортно време;
- минимизация на общите транспортни разходи;
- надеждност, оперативност и регулярност на доставките

Изделията се доставят в напълно сглобен вид. В този случай монтажните екипи извършват следните дейности:

- товарене и укрепване на изделията
- транспортиране на изделията
- разтоварване и поставяне на определените места
- нивелиране и поставяне на дръжки на изделията /когато това е необходимо/

В зависимост от обемите и вида на транспортираните изделия /в сглобен вид или на пакети/ Изпълнителят „Българска училищна индустрия“ ООД би осигурил от 4 до 6 човека, придружаващи транспортираните изделия и извършващи разтоварване, подреждане и при необходимост монтаж на местата, определени от Възложителя.

29,05,2020 г.

Мария Василева, Управител



INTERREG V A Romania-Bulgaria Programme
Project code: ROBG-436
FLC request N:
Requested amount in BGN: