

РАМКОВО СПОРАЗУМЕНИЕ

№ 027-19-PPL

Днес, 23 май.....2019 г. в гр. Гълъбово между:

„Ей И Ес – ЗС Марица Изток I“ ЕООД, еднолично дружество с ограничена отговорност вписано в Търговския регистър към Агенцията по вписванията с ЕИК 123533834, със седалище и адрес на управление: град Гълъбово 6280, община Гълъбово, област Стара Загора, България, представлявано от Тодор Благов Бележков, в качеството му на Управител (дружество наричано по-долу за краткост **ВЪЗЛОЖИТЕЛ**), от една страна,

и

„Дани 151“ ЕООД, еднолично дружество с ограничена отговорност вписано в Търговския регистър към Агенцията по вписванията с ЕИК 203208745, със седалище и адрес на управление: гр. Стара Загора 6000, община Стара Загора, област Стара Загора, бул. Митрополит Методи Кусев № 37, ет. 14, ап. 72, представлявано от Данчо Димитров Христанов, в качеството му на Управител наричан/а/о за краткост **ИЗПЪЛНИТЕЛ**, от друга страна

и

„Металик“ АД, акционерно дружество вписано в Търговския регистър към Агенцията по вписванията с ЕИК 833067427, със седалище и адрес на управление: гр. Стара Загора 6000, община Стара Загора, област Стара Загора, ж.к. Индустриален, представлявано от Дечко Иванов Колев, Николай Иванов Колев и Лена Николова Колева, в качеството им на Управители наричан/а/о за краткост **ИЗПЪЛНИТЕЛ**, от друга страна

наричани за краткост **ИЗПЪЛНИТЕЛИ**, от друга страна,

и

Ремотекс М“ ООД, дружество с ограничена отговорност вписано в Търговския регистър към Агенцията по вписванията с ЕИК 203208745, със седалище и адрес на управление: гр. София 1756, община Столична, област София, р-н Студентски бул. " Д-р Г. М. Димитров" № 57, представлявано от Александър Петров Стефанов и Неделчо Аспарухов Бонев, в качеството им на Управители наричан/а/о за краткост **ИЗПЪЛНИТЕЛ**, от друга страна

(**ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** и **ИЗПЪЛНИТЕЛИТЕ** наричани заедно „**Страните**“, а всеки от тях поотделно „**Страна**“);

на основание чл. 81 ал. 1 от Закона за обществените поръчки („ЗОП“) и решение № № 45/17.04.2019 г. на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за определяне на **ИЗПЪЛНИТЕЛИ** на рамково споразумение с предмет: „Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне“, за Обособена позиция № 5: „Изработка и доставка на детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и части за скара за доизгаряне“,

се сключи това рамково споразумение („споразумението“) за следното:

ПРЕДМЕТ НА РАМКОВОТО СПОРАЗУМЕНИЕ

Чл. 1. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ възлага, а ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ приема да извършва изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне, наричани за краткост "стока" по номенклатура и технически данни, съгласно Приложение № 1 - Техническа спецификация, Приложение № 2 – Техническо предложение на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ и Приложение № 3 – Ценово предложение на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ – неразделна част от настоящото рамково споразумение.

Чл. 2. Предвидените в Приложение № 1 - Техническа спецификация, Приложение № 2 – Техническо предложение на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ и Приложение № 3 – Ценово предложение на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ количества и единични цени са ориентировъчни.

Чл. 3. Договори за възлагане на обществена поръчка ще бъдат сключвани, въз основа на настоящото споразумение при провеждане вътрешен конкурентен избор.

ЦЕНИ И НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ

Чл. 4. Размерът, редът и условията на заплащане на доставките по всеки договор, сключен въз основа на настоящото споразумение, подлежат на детайлно уреждане във всеки конкретен договор.

Чл. 5. За срока на първите 6 месеца от влизането в действие на рамковото споразумение ИЗПЪЛНИТЕЛИТЕ са задължени при участието си във вътрешния конкурентен избор да не предлагат по-високи единични цени за артикули от предложените в офертите им по процедурата за сключване на рамково споразумение.

СРОК НА РАМКОВОТО СПОРАЗУМЕНИЕ

Чл. 6. Споразумението влиза в сила на посочената в началото му дата, на която е подписано от Страните и е със срок на действие 4 (четири) години.

Чл. 7. Сроковете за изпълнение на конкретните доставки ще се определят в сключените договори за възлагане на обществени поръчки, на база на предложените от ИЗПЪЛНИТЕЛИТЕ технически предложения.

Чл. 8. Срокът на договорите, сключвани въз основа на рамковото споразумение се определя в поканата в рамките на вътрешния конкурентен избор.

МЯСТО НА ИЗПЪЛНЕНИЕ

Чл. 9. Мястото на изпълнение на договорите за възлагане на обществени поръчки е област Стара Загора, община Гълъбово, гр. Гълъбово 6280, ТЕЦ „Ей И Ес Гълъбово“.

ИЗБОР НА ИЗПЪЛНИТЕЛ ПО ДОГОВОРИТЕ ВЪЗ ОСНОВА НА РАМКОВО СПОРАЗУМЕНИЕ

Чл. 10. Изборът на ИЗПЪЛНИТЕЛ въз основа на рамково споразумение се осъществява чрез вътрешен конкурентен избор.

Чл. 11. За сключване на договори въз основа на рамково споразумение, ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ отправя покана до всички ИЗПЪЛНИТЕЛИ по рамковото

споразумение чрез електронната платформа Negometrix, като определя срок за представяне на оферти, съгласно чл. 78 от ППЗОП.

Чл. 12. В поканата за представяне на оферти, ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ посочва като минимум: предмет на поръчката, срок и място за изпълнение на поръчката, обща прогнозна стойност на поръчката, размер на гаранцията за изпълнение на договора, изисквания към офертата, критерий за оценка на офертите, срок за представяне на офертите в отговор на поканата и срок за отваряне на офертите. Към поканата се прилага проект на договор. В поканата ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ може да посочи и други изисквания, които има към изпълнението на конкретната поръчка.

Чл. 13. С поканата ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ изисква от ИЗПЪЛНИТЕЛИТЕ по рамковото споразумение, да представят оферти с конкретни ценови предложения и срок за изпълнение, в съответствие с изискванията, посочени в поканата по чл.12.

Чл. 14. ИЗПЪЛНИТЕЛИТЕ по рамковото споразумение участват със същия ЕЕДОП, който са подали при участието си в откритата процедура и не подават нов такъв, освен ако не е настъпила съществена промяна в обстоятелствата.

Чл. 15. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ определя с решение ИЗПЪЛНИТЕЛ на обществената поръчка въз основа на критерий за възлагане "най-ниска цена" и сключва договор или преустановява вътрешния конкурентен избор.

Чл. 16. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ сключва договорите за възлагане на обществена поръчка по реда на чл. 112 от Закона за обществените поръчки.

Чл. 17. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ има право да откаже да сключи договор въз основа на рамково споразумение, в случай че ИЗПЪЛНИТЕЛИТЕ предложат цени, които са необосновано високи и не отговарят на пазарните условия към момента на сключването му.

ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА СТРАНИТЕ

Чл. 18. Изброяването на конкретни права и задължения на Страните в този раздел от Споразумението е неизчерпателно и не засяга действието на други клаузи или от приложимото право, предвиждащи права и/или задължения, на която и да е от Страните.

Общи права и задължения на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ

Чл. 19. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ има право да иска и да получава от ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ необходимото съдействие за изпълнение на задълженията по това споразумение, както и всички необходими документи, информация и данни, пряко свързани или необходими за изпълнение на споразумението.

Чл. 20. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ се задължава за срока на действие на рамковото споразумение, както и за срока на действие на подписаните въз основа на рамковото споразумение договори:

1. да извърши доставките качествено и в срок, съобразно условията, предвидени в конкретния договор за обществена поръчка, сключен въз основа на това споразумение;
2. да подава оферта в отговор на всяка покана за сключване на договор за доставка, отправена до него от ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ;
3. да информира своевременно ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ за всички пречки, възникващи в хода на изпълнението на работата, да предложи начин за отстраняването им, като може да поиска от ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ указания и/или съдействие за отстраняването им;

4. да изпълнява всички законосъобразни указания и изисквания на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ;
5. да пази поверителна Конфиденциалната информация, в съответствие с уговореното в чл. 34 до чл. 38 от споразумението;
6. да уведомява ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ в срок до 7 (седем) календарни дни при промяна на обстоятелства от значение за изпълнение на задълженията на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ по настоящото споразумение;
7. за срока на рамковото споразумение, при участието си във вътрешния конкурентен избор да не предлага по-дълги срокове за доставка на артикулите от предложените в офертата му по процедурата за сключване на рамково споразумение.

Общи права и задължения на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ

Чл. 22. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ има право:

1. да изисква и да получава доставките в уговорените срокове, количество и качество, съгласно подписаните договори за обществени поръчки, сключени въз основа на това споразумение;
2. да контролира изпълнението на поетите от ИЗПЪЛНИТЕЛЯ задължения, в т.ч. да иска и да получава информация от ИЗПЪЛНИТЕЛЯ през целия срок на рамковото споразумение, или да извършва проверки, при необходимост и на мястото на изпълнение, но без с това да пречи на изпълнението на конкретните договори за обществена поръчка.

Чл. 23. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ се задължава:

1. да изпраща покани до всеки ИЗПЪЛНИТЕЛ по настоящото споразумение за представяне на оферта;
2. да предостави и осигури достъп на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ до информацията, необходима за извършването на доставките, предмет на споразумението, при спазване на относимите изисквания или ограничения съгласно приложимото право;
3. да пази поверителна Конфиденциалната информация, в съответствие с уговореното в чл. 34 до чл. 38 от споразумението;
4. да оказва съдействие на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ във връзка с изпълнението на това споразумение, включително и за отстраняване на възникнали пречки пред изпълнението, когато ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ поиска това.

САНКЦИИ ПРИ НЕИЗПЪЛНЕНИЕ

Чл. 24. За неподаване на оферта в отговор на покана на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ, ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ дължи неустойка в размер на 1% от прогнозната стойност на конкретния договор за обществена поръчка, но не повече от 10% от прогнозната стойност на рамковото споразумение.

ПРЕКРАТЯВАНЕ И РАЗВАЛЯНЕ НА РАМКОВОТО СПОРАЗУМЕНИЕ

Чл. 25. Двете страни имат право да прекратят рамковото споразумение по взаимно съгласие изразено в двустранен протокол.

Чл. 26. Всяка от страните може да поиска прекратяване на споразумението с 30 (тридесет) дневно писмено предизвестие, отправено до другата страна.

Чл. 27. Споразумението може да бъде прекратено по искане на всяка от двете страни при настъпване на обстоятелства по чл. 41. В този случай страните подписват двустранен протокол за оформяне на отношенията между тях.

Чл. 28. Споразумението може да бъде развалено чрез 15 (петнадесет) дневно писмено предизвестие от изправната страна до неизправната в случай на неизпълнение на поетите със споразумението задължения.

Чл. 29. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ може да прекрати споразумението, ако в резултат на непредвидени обстоятелства, не е в състояние да изпълни своите задължения.

Чл. 30. Настоящото споразумение може да се прекрати едностранно от ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ във всеки един момент с изпращане на 10 (десет) дневно писмено предизвестие до ИЗПЪЛНИТЕЛЯ, в което се определя дали рамковото споразумение ще бъде прекратено частично или изцяло и дата, от която прекратяването влиза в сила.

ОБЩИ РАЗПОРЕДБИ

Дефинирани понятия и тълкуване

Чл. 31. Освен ако са дефинирани изрично по друг начин в това споразумение, използваните в него понятия имат значението, дадено им в ЗОП, съответно в легалните дефиниции в Допълнителните разпоредби на ЗОП или, ако няма такива за някои понятия – според значението, което им се придава в основните разпоредби на ЗОП.

Чл. 32. При противоречие между различни разпоредби или условия, съдържащи се в споразумението и Приложенията, се прилагат следните правила:

- Рамковото споразумение, подписано от страните;
- Техническа спецификация на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ;
- Техническо предложение на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ;
- Ценово предложение на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ.

Спазване на приложими норми

Чл. 33. При изпълнението на рамковото споразумение, ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ е длъжен да спазва всички приложими нормативни актове, разпоредби, стандарти и други изисквания, свързани с предмета на споразумението, и в частност, всички приложими правила и изисквания, свързани с опазване на околната среда, социалното и трудовото право, приложими колективни споразумения и/или разпоредби на международното екологично, социално и трудово право, съгласно Приложение № 10 към чл. 115 от ЗОП.

Конфиденциалност

Чл. 34. Всяка от Страните по това рамково споразумение се задължава да пази в поверителност и да не разкрива или разпространява информация за другата Страна, станала ѝ известна при или по повод изпълнението на споразумението („Конфиденциална информация“). Конфиденциална информация включва, без да се ограничава до: обстоятелства, свързани с търговската дейност, техническите процеси, проекти или финанси на Страните, както и ноу-хау, изобретения, полезни модели или други права от подобен характер, свързани с изпълнението на споразумението.

Чл. 35. Конфиденциална информация може да бъде разкривана само след предварително писмено одобрение от другата Страна, като това съгласие не може да бъде отказано безпричинно.

Чл. 36. Не се счита за нарушение на задълженията за неразкриване на Конфиденциална информация, когато:

1. информацията е станала или става публично достъпна, без нарушаване на това споразумение от която и да е от Страните;

2. информацията се изисква по силата на закон, приложим спрямо която и да е от Страните; или

3. предоставянето на информацията се изисква от регулаторен или друг компетентен орган и съответната Страна е длъжна да изпълни такова изискване;

В случаите по чл. 35 и чл. 36 Страната, която следва да предостави информацията, уведомява незабавно другата Страна по споразумението.

Чл. 37. Задълженията по тази клауза се отнасят до ИЗПЪЛНИТЕЛЯ, всички негови подразделения, контролирани от него фирми и организации, всички негови служители и наети от него физически или юридически лица, като ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ отговаря за изпълнението на тези задължения от страна на такива лица.

Чл. 38. Задълженията, свързани с неразкриване на Конфиденциалната информация остават в сила и след прекратяване на споразумението на каквото и да е основание.

Публични изявления

Чл. 39. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ няма право да дава публични изявления и съобщения, да разкрива или разгласява каквато и да е информация, която е получил във връзка с извършване на доставките, предмет на това споразумение, независимо дали е въз основа на данни и материали на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ или на резултати от работата на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ, без предварителното писмено съгласие на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ, което съгласие няма да бъде безпричинно отказано или забавено.

Изменения

Чл. 40. Това рамково споразумение може да бъде изменяно само с допълнителни споразумения, изготвени в писмена форма и подписани от двете Страни, в съответствие с изискванията и ограниченията на ЗОП.

Непреодолима сила

Чл. 41. Никоя от Страните по това споразумение не отговаря за неизпълнение, причинено от непреодолима сила. За целите на този това споразумение, „непреодолима сила“ има значението на това понятие по смисъла на чл.306, ал.2 от Търговския закон.

Чл. 42. Не може да се позовава на непреодолима сила Страна, която е била в забава към момента на настъпване на обстоятелството, съставляващо непреодолима сила.

Чл. 43. Страната, която не може да изпълни задължението си поради непреодолима сила, е длъжна да предприеме всички действия с грижата на добър стопанин, за да намали до минимум понесените вреди и загуби, както и да уведоми писмено другата страна в срок до 3 дни от настъпването на непреодолимата сила, като посочи в какво се състои непреодолимата сила и възможните последици от нея за изпълнението на споразумението. При неуведомяване се дължи обезщетение за настъпилите от това вреди.

Нищожност на отделни клаузи

Чл. 44. В случай, че някоя от клаузите на това споразумение е недействителна или неприложима, това не засяга останалите клаузи. Недействителната или неприложима клауза се заместват от повелителна правна норма, ако има такава.

Уведомления

Чл. 45. Всички уведомления между Страните във връзка с това споразумение се извършват в писмена форма и могат да се предават лично или чрез препоръчано писмо, по куриер, по факс, електронна поща.

Чл. 46. За целите на това споразумение данните и лицата за контакт на Страните са, както следва:

За ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ:

1. По технически въпроси:

Име: Кольо Стефанов

Телефонен номер: +359 884 388 722

E-mail: kolyo.stefanov@aes.com

2. По търговски и договорни въпроси:

Име: Петя Широкаanska

Телефонен номер: +359 2 904 5966

E-mail: petya.shirokanska@aes.com

За ИЗПЪЛНИТЕЛИТЕ:

ИЗПЪЛНИТЕЛ 1: „Дани 151“ ЕООД

Адрес за кореспонденция: гр. Стара Загора, бул. Митрополит Методи Кусев № 37, ет. 14, ап. 72

Тел.: 0888426668

e-mail: op@dani151.com

Лице за контакт: Данчо Христанов

ИЗПЪЛНИТЕЛ 2: „Металик“ АД

Адрес за кореспонденция: гр. Стара Загора, ж.к. Индустриален

Тел.: 042/612811

e-mail: headoffice@idagroup-bg.com

Лице за контакт: Дияна Петкова

ИЗПЪЛНИТЕЛ 3: „Ремотекс М“ ООД

Адрес за кореспонденция: гр. София 1756

р-н Студентски, бул. " Д-р Г. М. Димитров" № 57

Тел.: +359 29635555

e-mail: bonev@minstroy.com

Лице за контакт: Неделчо Бонев

Чл. 47. За дата на уведомлението се счита:

1. датата на предаването – при лично предаване на уведомлението;
2. датата на пощенското клеймо на обратната разписка – при изпращане по пощата;
3. датата на доставка, отбелязана върху куриерската разписка – при изпращане по куриер;
3. датата на приемането – при изпращане по факс;
4. датата на получаване – при изпращане по електронна поща.

Чл. 48. Всяка кореспонденция между Страните ще се счита за валидна, ако е изпратена на посочените по-горе адреси (в т.ч. електронни), чрез посочените по-горе средства за комуникация и на посочените лица за контакт. При промяна на посочените адреси, телефони и други данни за контакт, съответната Страна е длъжна да уведоми другата в писмен вид в срок до 3 (три) дни от настъпване на промяната. При неизпълнение на това задължение всяко уведомление ще се счита за валидно връчено, ако е изпратено на посочените по-горе адреси, чрез описаните средства за комуникация и на посочените лица за контакт.

Чл. 49. При преобразуване без прекратяване, промяна на наименованието, правноорганизационната форма, седалището, адреса на управление, предмета на дейност, срока на съществуване, органите на управление и представителство на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ, същият се задължава да уведоми ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ за промяната в срок до 3 (три) дни от вписването ѝ в съответния регистър.

Език

Чл. 50. (1) Това споразумение се сключва на български език.

(2) Приложимият език е задължителен за използване при съставяне на всякакви документи, свързани с изпълнението на споразумението, в т.ч. уведомления, протоколи, отчети и др., както и при провеждането на работни срещи. Всички разходи за превод, ако бъдат необходими за ИЗПЪЛНИТЕЛЯ или негови представители или служители, са за сметка на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ.

Приложимо право

Чл. 51. Това споразумение, в т.ч. Приложенията към него, както и всички произтичащи или свързани с него споразумения, и всички свързани с тях права и задължения, ще бъдат подчинени на и ще се тълкуват съгласно българското право.

Разрешаване на спорове

Чл. 52. Всички спорове, породени от това споразумение или отнасящи се до него, включително споровете, породени или отнасящи се до неговото тълкуване, недействителност, изпълнение или прекратяване, както и споровете за попълване на празноти в споразумението или приспособяването му към нововъзникнали обстоятелства, ще се уреждат между Страните чрез преговори, а при непостигане на съгласие – спорът ще се отнася за решаване от компетентния български съд.

Екземпляри

Чл. 53. Това споразумение се състои от 9 страници и е изготвено и подписано в 4 еднообразни екземпляра – по един за всяка от Страните.

Приложения:

Чл. 54. Към това споразумение се прилагат и са неразделна част от него следните приложения:

Приложение № 1 – Техническа спецификация;

Приложение № 2 – Технически предложения на ИЗПЪЛНИТЕЛИТЕ;

Приложение № 3 – Ценови предложения на ИЗПЪЛНИТЕЛИТЕ.

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:
Ей и Ес – 3С Марица Изток I
Тодор Бележков



ИЗПЪЛНИТЕЛ:

„Дани 151“ ЕООД

.....

ИЗПЪЛНИТЕЛ:

„Металик“ АД

ИЗПЪЛНИТЕЛ:

„Ремотекс М“ ООД

.....



ДО
„ЕЙ И ЕС - ЗС МАРИЦА ИЗТОК I“ ЕООД
гр. Гълъбово, област Стара Загора

УВЕДОМИТЕЛНО ПИСМО

УВАЖАЕМИ ДАМИ И ГОСПОДА,

С настоящото Ви уведомяваме за следните настъпили промени, свързани с Обединение „МИНСТРОЙ-РЕМОТЕКС“:

1. По партидата на Обединение „МИНСТРОЙ-РЕМОТЕКС“ (БУЛСТАТ 176937069), в Регистър БУЛСТАТ са вписани следните промени:

- Обединението се представлява от Неделчо Аспарухов Бонев – Управител и Петьо Кирилов Горанов – Управител, двамата, заедно.

2. По партидата на „Ремотекс М“ ООД (ЕИК 203208745) – Партньор в Обединение „МИНСТРОЙ-РЕМОТЕКС“, в Търговски регистър са вписани следните промени:

- Дружеството променя правната си форма в еднолично дружество с ограничена отговорност;
- Седалище, адрес на управление и адрес за кореспонденция: Р.България, област София (столица), община Столична, гр. София 1000, район Средец, ул. „Шести септември“ № 1, ет. 2, офис 3;
- Управители: Александър Петров Стефанов и Петьо Кирилов Горанов. Начин на представляване – двамата, заедно;
- Едноличен собственик на капитала - „УниГио“ ЕООД с ЕИК 203798317.

По отношение предмета на дейност на предприятието, както и ЕИК – не се променят.

3. В допълнение, бихме желали да Ви информираме, че всички данни на партньора „Минстрой Холдинг“ АД (ЕИК 831493848), остават не променени.

С УВАЖЕНИЕ: Заличено съгл. Чл 23, ал.2 от ЗЗЛД

(НЕДЕЛЧО БОНЕВ - УПРАВИТЕЛ)





Утвърдил:

/Управител Ей И ЕС-ЗС Марица Изток 1 ЕООД /
Дата: 13.01.2018

Изготвил:

Одобрил:

Кольо Стефанов
/Инженер машинен ремонт/

Димо Бахов
/Ръководител Енергопроизводство/

Николай Армянов
/Инженер, производствено
планиране, прогнозиране и развитие/

Милен Стоянов
/Началник машинен ремонт/

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

Наименование:

Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне.

Документ:

ME1-MP-TRM-0493

Местоположение на документа в Системата за контрол на документи MS Share Point на Ей И Ес Марица

Библиотека:
1.ТЕЦ/5.Инженеринг/11.Технически спецификации

	Документ №: ME1-MP-TRM-0493	Дата: 13.01.2018
	ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	
	Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне - РАМКОВО	Страница: 2/16

Съдържание

1. ПРЕДМЕТ НА ДОСТАВКАТА	3
2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ	3
3. СРОК	14
4. МЯСТО НА ДОСТАВКА	14
5. ДОСТЪП ДО ЕЛЕКТРОЦЕНТРАЛАТА	14
6. ОПАКОВАНЕ, ПАКЕТИРАНЕ И КОМПЛЕКТОВАНЕ	15
7. ПРИЕМАНЕ НА СТОКИТЕ В СКЛАДА	15
8. ПРОТОКОЛИ И РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ ПРИ ДОСТАВКА.....	15
9. ПРИЛОЖЕНИЯ.....	15

	Документ №: ME1-MP-TRM-0493 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Дата: 13.01.2018
	Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне - РАМКОВО	Страница: 3/16

1. ПРЕДМЕТ НА ДОСТАВКАТА

Предметът на доставка включва: **Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне.**

Техническата спецификация е разработена на пет обособени позиции:

- Първа обособена позиция: Изработка и доставка на СКРЕПКИ за ТСШ 1;
- Втора обособена позиция: Изработка и доставка на СКРЕПКИ за ТСШ 2;
- Трета обособена позиция: Ремонт СКРЕПКИ за ТСШ 1 и ТСШ 2;
- Четвърта обособена позиция: Изработка и доставка на брониรวки за ТСШ 1 и ТСШ 2;
- Пета обособена позиция: Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне;

2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

2.1. Технически изисквания към Изработка и доставка на СКРЕПКИ за ТСШ 1;

Материалите от които се изработват зададените детайли трябва да бъдат нови и да отговарят на изискванията посочени в спецификациите към съответните чертежи.

Необходимите материали за изработка на резервните части, предмет на техническата спецификация са задължение на Изпълнителя.

Изпълнителят е длъжен да предостави сертификат за качество или декларация за съответствие от завода производител на материалите използвани за изработката на детайлите.

Заваръчните материали използвани в процеса на изработка на резервните части също да притежават сертификат за качество и химичен състав от завода производител.

При изработване на детайлите зададени в количествената сметка ME1-MP-TRM-0493-A1, която е неразделна част от този документ да се спазват всички технически изисквания зададени в чертежите.

Детайлите да са корозозащитени (грундирани), резбите да са защитени посредством консервационна смазка.

При изработката на специфицираните детайли да се спазват следните стандарти: Отклонения на размери съгласно DIN ISO 2768 T1 клас Среден.

Отклонение от разположение и форма съгласно DIN ISO 2768 T2 клас K(среден).

Ниво на качество на несвършенства на заваръчни съединения съгласно EN ISO 5817:2008 Клас С

Изпълнителят е длъжен да предостави:

- декларация за съответствие;
- сертификати на вложените материали и заваръчни консумативи от изпълнителя;
- Протокол за визуален контрол 100 % на изпълнените заваръчни съединения;
- Процедури за заваряване
- Сертификати на заварчиците и декларации за извършените заварки

След сключване на договора изпълнителят трябва да изработи и достави на възложителя пет броя мострени скрепки за ТСШ-1, придружаващи ги с необходимите документи за окончателно приемане-сертификати за вложените материалите и заваръчни консумативи, и протоколи с контрол на размерите и визуален контрол на заваръчните съединения, заваръчни процедури, сертификати на заварчиците и декларация за изпълнените от тях заварки.

	Документ №: ME1-MP-TRM-0493 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Дата: 13.01.2018
	Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне - РАМКОВО	Страница: 4/16

Към окончателният срок на изпълнение на договора, да се посочи и времето за изработка и одобрение на мострите.

След одобрение на изработката на мострите което става чрез подписване от Възложителя на протокол подготвен от Изпълнителя, той има разрешение за изпълнение на останалото количество. При констатиране несъответствие по изработката на мострите, те се отстраняват от изпълнителя в срок не по-дълъг от 10 работни дни, и се представят отново за одобрение без да се променя времето за окончателно изпълнение по договора.

При повторно констатиране на несъответствия на мострите, Възложителят прекратява договора с Изпълнителя.

След одобрението на мострите, Възложителят има задължението да предостави на Изпълнителя поръчка за работа с уточнени количества за изработка.

Изпълнителя трябва да разработи план за инспекция и контрол като планът да включва минимално посочените изисквания за качество от настоящата техническа спецификация и да бъде представен на възложителя с мострите. Визуалният оглед на заваръчните съединения трябва да бъде извършен от сертифициран за тази дейност орган за контрол.

Изготвянето на процедури за заваряване е задължение на Изпълнителя.

При възникване на проблеми свързани с предоставената техническа документация Изпълнителят трябва да уведоми Възложителя, който да съгласува и утвърди правилното решение на възникналия проблем. Същото се отнася и за периода на изработка на доставката.

При невъзможност да намери материал указан в чертожната документация, Изпълнителят е длъжен да намери и представи за съгласуване на Възложителя аналози (максимално доближаващи се по химичен състав и якостни характеристики), с които предлага да се замени материала.

На всички произведени детайли да се постави не изтриваема маркировка с посочване на материалния номер на изделието според количествената сметка.

Разходите за транспорт на готови изделия до склада на Възложителя са за сметка на Изпълнителя.

Посочените количества са прогнозни и Възложителят не се задължава да заяви целия обем.

Доставените от изпълнителя детайли да са с гаранционен срок 24м., което влиза в сила от датата на доставката.

Елементи поз.3 посочена в чертеж ME1-MP-DRW-12-HAD-ME-5590 са задължение на възложителя, и ще бъдат получени от неговия склад.

Доставката на останалите материали за изработката на скрепките са задължение на изпълнителя.

Изработката на елемент поз. 4.1 и 4.2 от чертеж ME1-MP-DRW-12-HAD-ME-5590 да бъде извършено чрез абразивно водоструйно рязане.

Материалите XAR600 може да се замени с Hardox600, както и XAR500 може да се замени с Hardox500.

Материалът за правоъгълната тръба 220x80x6 може да е S355.

Офертата да бъде изготвена за 1бр. скрепка.

	Документ №: ME1-MP-TRM-0493 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Дата: 13.01.2018
	Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне - РАМКОВО	Страница: 5/16

2.2. Технически изисквания към изработката на скрепки за ТСШ-2

Материалите от които се изработват зададените детайли трябва да бъдат нови и да отговарят на изискванията посочени в спецификациите към съответните чертежи.

Необходимите материали за изработка на резервните части, предмет на техническата спецификация са задължение на Изпълнителя.

Изпълнителят е длъжен да предостави сертификат за качество или декларация за съответствие от завода производител на материалите използвани за изработката на детайлите.

При изработване на детайлите зададени в количествена сметка ME1-MP-TRM-0493-A2, която е неразделна част от този документ е необходимо да се спазват всички технически изисквания зададени в чертежите.

Детайлите да са корозозащитени (грундирани), резбите да са защитени посредством консервационна смазка.

Изготвянето на процедури за заваряване е задължение на Изпълнителя.

Изработката на елемент поз. 1.1 ,1.4 и 1.5 от чертеж ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5673, да бъде извършено чрез абразивно водоструйно рязане.

Материалите XAR600 може да се замени с Hardox600, както и XAR500 може да се замени с Hardox500.

При възникване на въпроси свързани с предоставената техническа документация, Изпълнителят трябва да уведоми Възложителя за уточнение и разяснение.

При невъзможност да намери материал указан в чертожната документация, Изпълнителят е длъжен да намери и представи за съгласуване на Възложителя аналози (максимално доближаващи се по химичен състав и якостни характеристики или по добри) с които предлага да се замени материала.

На всички произведени детайли да се постави не изтриваема маркировка с посочване на материалния номер на изделиято според количествената сметка.

Разходите за транспорт на готови изделия до складът на Възложителя са за сметка на Изпълнителя.

Посочените количества са прогнозни и Възложителят не се задължава да заяви целия обем.

Техническата документация на скрепка за ТСШ-2, се намира в приложение 3 документ ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5816

Заваръчните процедури трябва да бъдат представени от Изпълнителя и одобрени от Възложителя. Всички заваръчни процедури трябва да бъдат изготвени съгласно изискванията на техническата документация, производителите на материалите, най-добри практики и действащите приложими стандарти.

Заваръчната процедура и последователността на заваряване трябва да бъдат разработени така че напреженията да са минимални и промяната на твърдостта по работната повърхност на елементи поз. 1.1,1.4 и 1.5 да не превишава 5HRC(5 единици по Роквел).

Отклонения на размери съгласно DIN ISO 2768 T1 клас Среден.

Отклонение от разположение и форма съгласно DIN ISO 2768 T2 клас К(среден).

Ниво на качество на несъвършенства на заваръчни съединения съгласно EN ISO 5817:2008
Клас С

Изпълнителят е длъжен да предостави:

- декларация за съответствие;
- сертификати на вложените материали и заваръчни консумативи от изпълнителя;
- Протокол за визуален контрол 100 % на изпълнените заваръчни съединения;
- Процедури за заваряване

	Документ №: ME1-MP-TRM-0493 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Дата: 13.01.2018
	Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне - РАМКОВО	Страница: 6/16

➤ Сертификати на заварчиците и декларации за извършените заварки

След сключване на договора изпълнителят трябва да изработи и достави на възложителя пет броя мострени скрепки за ТСШ-2, придружаващи ги с необходимите документи за окончателно приемане-сертификати за вложените материали и заваръчни консумативи, и протоколи с контрол на размерите и визуален контрол на заваръчните съединения, заваръчни процедури, сертификати на заварчиците и декларация за изпълнените от тях заварки.

Към окончателният срок на изпълнение на договора, да се посочи и времето за изработка и одобрение на мострите.

След одобрение на изработката на мострите което става чрез подписване от Възложителя на протокол подготвен от Изпълнителя, той има разрешение за изпълнение на останалото количество. При констатирани несъответствия по изработката на мострите, те се отстраняват от изпълнителя в срок не по-дълъг от 10 работни дни, и се представят отново за одобрение без да се променя времето за окончателно изпълнение по договора.

При повторно констатиране на несъответствия на мострите, Възложителят прекратява договора с Изпълнителя.

След одобрението на мострите, Възложителят има задължението да предостави на Изпълнителя поръчка за работа с уточнени количества за изработка.

Изпълнителят трябва да разработи план за инспекция и контрол като планът да включва минимално посочените изисквания за качество от настоящата техническа спецификация и да бъде представен на възложителя с мострите. Визуалният оглед на заваръчните съединения трябва да бъде извършен от сертифициран за тази дейност орган за контрол.

Доставените от изпълнителят детайли да са с гаранционен срок 24м., което влиза в сила от датата на доставката.

2.3. Ремонт СКРЕПКИ за ТСШ 1 и ТСШ 2;

➤ Технически изисквания към ремонта на скрепки за ТСШ-1

Техническата документация на скрепка за ТСШ-1, се намира в документ ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5590

Ремонтът се състои в:

- почистване на отложения,
- пясъкоструене,
- подмяна на елементи позиция 3-2бр.,
- подмяна на елементи позиция 4.1-4бр. на скрепка
- подмяна на елемент позиция 4.2- 1 бр. на скрепка-при необходимост.

Забележка: Скрепките на които е необходимо да се подмени елемент 4.2, се определят от възложителя след дефектовка. Кандидат изпълнителят следва да оферира в отделна позиция, всички дейности, свързани с подмяната на този елемент.

- нанасяне на антикорозионно покритие (грунд).

Материалите от който се изработват зададените детайли трябва да бъдат нови и да отговарят на изискванията посочени в спецификациите към съответните чертежи. Доставката на необходимите материали и консумативи, включително и заваръчните консумативи и изработка на необходимите елементи, предмет на техническата спецификация

 AES Гълъбово ООО с ограничена отговорност	Документ №: МЕ1-МР-TRM-0493 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Дата: 13.01.2018
	Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне - РАМКОВО	Страница: 7/16

са задължение на Изпълнителя, без елементи поз.3 които ще бъдат осигурени от складът на възложителя и са негово задължение.

Изпълнителят е длъжен да предостави:

- декларация за съответствие;
- сертификати на вложените материали и заваръчни консумативи от изпълнителя;
- Протокол за визуален контрол 100 % на изпълнените заваръчни съединения;
- Протокол за контрол на размерите преди и след окончателно заваряване в зоните на подмяна на елементите;
- Процедури за заваряване;
- Сертификати на заварчиците и декларации за извършените заварки;

Заваръчните материали използвани в процеса на изработка на резервните части също да притежават сертификат за качество и химичен състав от завода производител.

Детайлите да са корозозащитени (грундирани).

При изработката на специфицираните детайли да се спазват следните стандарти:

- Отклонения на размери съгласно DIN ISO 2768 T1 клас Среден или еквивалент.
- Отклонение от разположение и форма съгласно DIN ISO 2768 T2 клас К(среден).
- Ниво на качество на несъвършенства на заваръчни съединения съгласно EN ISO 5817:2008 Клас С или еквивалент.

Изготвянето на процедури за заваряване е задължение на Изпълнителя.

Заваръчните процедури трябва да бъдат представени от Изпълнителя и одобрени от Възложителя. Всички заваръчни процедури трябва да бъдат изготвени съгласно изискванията на техническата документация, производителите на материалите, най-добри практики и действащите приложими стандарти.

Заваръчните процедури и последователността на заваряване трябва да бъдат разработени така че напреженията да са минимални и промяната на твърдостта по работната повърхност на елементи поз. 4.1 и 4.2 да не превишава 2HRC(2 единици по Роквел).

Изработката на елемент поз. 4.1 и 4.2 от чертеж ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5590, да бъде извършено чрез водно рязане.

При възникване на въпроси свързани с предоставената техническа документация Изпълнителят трябва да уведоми Възложителя за уточнение и разяснение.

При невъзможност да намери материал указан в чертожната документация Изпълнителят е длъжен да намери и представи за съгласуване на Възложителя аналози (максимално доближаващи се по химичен състав и еднакви механични свойства) с които предлага да се замени материала.

Разходите за транспорт на скрепки и материали от складът на възложителя и транспортът на ремонтираните скрепки до складът на възложителя е за сметка на изпълнителя.

Посочените количества са прогнозни и Възложителят не се задължава да заяви целия обем.

	Документ №: ME1-MP-TRM-0493 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Дата: 13.01.2018
	Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне - РАМКОВО	Страница: 8/16

Към окончателният срок на изпълнение на договора, да се посочи и времето за изработка и одобрение на мострите след предоставяне от възложителя на елементи поз.3.

След сключване на договора изпълнителят трябва да изработи и достави на възложителя два броя мостри ремонтирани скрепки за ТСШ-1, придружаващи ги с необходимите документи за окончателно приемане-сертификати за вложените материали и заваръчни консумативи, и протоколи с контрол на размерите и визуален контрол на заваръчните съединения, заваръчни процедури, сертификати на заварчиците и декларация за изпълнените от тях заварки.

След одобрение на изработката на мострите което става чрез подписване от Възложителя на протокол, подготвен от изпълнителя, той има разрешение за изпълнение на останалото количество. При констатиране несъответствия по изработката на мострите, те се отстраняват или изработват нови от изпълнителя и представят отново за одобрение без да се променя времето за окончателно изпълнение по договора.

При повторно констатиране на несъответствия на мострите, Възложителят прекратява договора с Изпълнителя.

След одобрението на мострите Възложителят има задължението да предостави поетапно на Изпълнителя поръчки за работа, уточняващи на база настоящата спецификация, видът на услугите и точните количества за ремонт.

Изпълнителя трябва да разработи план за инспекция и контрол като планът да включва минимално посочените изисквания за качество от настоящата техническа спецификация и да бъде представен на възложителя с мострите. Визуалният оглед на заваръчните съединения трябва да бъде извършен от сертифициран за тази дейност орган за контрол.

Доставените от изпълнителя детайли да са с гаранционен срок 24м., което влиза в сила от датата на доставката.

➤ **Технически изисквания към ремонта на скрепки за ТСШ-2**

Техническата документация на скрепка за ТСШ-2, се намира в документ ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5717

Ремонтът се състои в:

- почистване от отложения,
- изработка и подмяна на елементи позиции 1.1, 1.5, 1.6 по 2бр и позиции 1.7, 1.8 по 1 бр. на скрепка с материал на изпълнителя, като новите елементи позиция 1.7 и 1.8 са с променен размер от 150мм на 170 мм.
- нанасяне на антикорозионно покритие (грунд).

Изработката на елементи поз. 1.1 и 1.5 да бъде извършено чрез абразивно водоструйно рязане.

При възникване на въпроси свързани с предоставената техническа документация Изпълнителят трябва да уведоми Възложителя за уточнение и разяснение.

При невъзможност да намери материал указан в чертожната документация Изпълнителят е длъжен да намери и представи за съгласуване на Възложителя аналози (максимално доближаващи се по химичен състав и еднакви механични свойства) с които предлага да се замени материала.

Разходите за транспорт на скрепки и материали от складът на възложителя и транспортът на ремонтираните скрепки до складът на възложителя е за сметка на изпълнителя.

Посочените количества са прогнозни и Възложителят не се задължава да заяви целия обем.

 AES Гълъбово ИЗГОТВЯВАНЕ	Документ №: ME1-MP-TRM-0493 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Дата: 13.01.2018
	Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне - РАМКОВО	Страница: 9/16

Изготвянето на процедури за заваряване е задължение на Изпълнителя. Заваръчните процедури трябва да бъдат представени от Изпълнителя и одобрени от Възложителя. Всички заваръчни процедури трябва да бъдат изготвени съгласно изискванията на техническата документация, производителите на материалите, най-добри практики и действащите приложими стандарти.

Заваръчната процедура и последователността на заваряване трябва да бъдат разработени така че напреженията да са минимални и промяната на твърдостта по работната повърхност на елементи поз. 1.1 и 1.5 да не превишава 2HRC(2 единици по Роквел).

Отклонения на размери съгласно DIN ISO 2768 T1 клас Среден.

Отклонение от разположение и форма съгласно DIN ISO 2768 T2 клас K(среден).

Ниво на качество на несъвършенства на заваръчни съединения съгласно EN ISO 5817:2008 Клас C

Изпълнителят е длъжен да предостави:

- декларация за съответствие;
- сертификати на вложените материали и заваръчни консумативи от изпълнителя;
- Протокол за визуален контрол 100 % на изпълнените заваръчни съединения;
- Протокол за контрол на размерите преди и след окончателно заваряване в зоните на подмяна както и размери 1560мм и 1600мм;
- Процедури за заваряване
- Сертификати на заварчиците и декларации за извършените заварки

Скрепите да бъдат грундиращи.

Към окончателният срок на изпълнение на договора, да се посочи и времето за изработка и одобрение на мострите.

След сключване на договора изпълнителят трябва да изработи и достави на възложителя пет броя мостри ремонтирани скрепки за ТСШ-2, придружаващи ги с необходимите документи за окончателно приемане-сертификати за вложените материалите и заваръчни консумативи, и протоколи с контрол на размерите и визуален контрол на заваръчните съединения, заваръчни процедури, сертификати на заварчиците и декларация за изпълнените от тях заварки.

След одобрение на изработката на мострите което става чрез подписване от Възложителя на протокол подготвен от Изпълнителя, той има разрешение за изпълнение на останалото количество. При констатиране несъответствия по изработката на мострите те се отстраняват или изработват нови от Изпълнителя и представят отново за одобрение без да се променя времето за окончателно изпълнение по договора.

При повторно констатиране на несъответствия на мострите, Възложителят прекратява договора с Изпълнителя.

След одобрението на мострите Възложителят има задължението да предостави поетапно на Изпълнителя поръчки за работа, уточняващи на база настоящата спецификация, видът на услугите и точните количества за ремонт.

Изпълнителя трябва да разработи план за инспекция и контрол като планът да включва минимално посочените изисквания за качество от настоящата техническа спецификация и да бъде представен на възложителя с мострите. Визуалният оглед на заваръчните съединения трябва да бъде извършен от сертифициран за тази дейност орган за контрол.

Доставените от изпълнителя детайли да са с гаранционен срок 24м., което влиза в сила от датата на доставката.

	Документ №: ME1-MP-TRM-0493 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Дата: 13.01.2018
	Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне - РАМКОВО	Страница: 10/16

2.4. Технически изисквания към четвърта и пета обособени позиции:

- Изработка и доставка на бронирувки за ТСШ 1 и ТСШ 2;
- Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне;

Материалите от които се изработват зададените детайли трябва да бъдат нови и да отговарят на изискванията посочени в спецификациите към съответните чертежи. Необходимите материали за изработка на резервните части предмет на техническата спецификация са задължение на Изпълнителя. Изпълнителят е длъжен да предостави сертификат за качество или декларация за съответствие от завода производител на материалите използвани за изработката на детайлите. Заваръчните материали използвани в процеса на изработка на резервните части също да притежават сертификат за качество и химичен състав от завода производител.

Разработването на процедури по заваряване е задължение на изпълнителя.

При изработване на детайлите зададени в количествената сметка ME1-MP-TRM-0493-A4 и ME1-MP-TRM-0493-A5, която е неразделна част от този документ да се спазват всички технически изисквания зададени в чертежите.

Детайлите да са корозозащитени (грундирани), резбите да са защитени посредством консервационна смазка.

При изработката на специфицираните детайли да се спазват следните стандарти:

Толеранс на геометричните размери според стандарт - DIN ISO 1101 или еквивалент

Отклонения на размери съгласно DIN ISO 2768 клас Среден или еквивалент, ако не са посочени други в чертежите

Изработката на елементи от материал XAR/ Hardox или аналози да бъде извършено чрез водно рязане.

При необходимост от извършване на термообработка за постигане на заложените в документацията характеристики и изисквания, изпълнителя трябва да ги постигне.

При възникване на проблеми свързани с предоставената техническа документация, Изпълнителят трябва да уведоми Възложителя, за уточнение и разяснение. Същото се отнася и за периода на изработка на доставката.

При невъзможност да намери материал указан в чертожната документация Изпълнителят е длъжен да намери и представи за съгласуване на Възложителя аналози (максимално доближаващи се по химичен състав и якостни характеристики) с които предлага да се замени материала.

Изпълнителя трябва да разработи план за инспекция и контрол за изработката на частите, като планът да покрива посочените изисквания за качество на база техническата документация. Берзразрушителният контрол, където се изисква съгласно документацията, трябва да бъде извършен от сертифициран за тази дейност орган за контрол.

На всички произведени детайли да се постави не изтриваема маркировка с посочване на материалния номер на изделиято според количествената сметка.

Разходите за транспорт на готови изделия до складът на Възложителя са за сметка на Изпълнителя.

Посочените количества са прогнозни и Възложителят не се задължава да заяви целия обем.

- ❖ **Възложителя си запазва правото в конкретен договор въз основа на рамковото споразумение и според конкретните му нужди, да включва и допълнителни детайли като за целта ще бъде приложена техническа документация и чертежи.**

	Документ №: ME1-MP-TRM-0493 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Дата: 13.01.2018
	Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне - РАМКОВО	Страница: 11/16

- ❖ Възложителя си запазва правото в конкретен договор въз основа на рамковото споразумение да заменя техническа документация която е с не актуална ревизия.

2.5. Технически изисквания към лицето определено за Изпълнител на Първа и Втора обособени позиции, с което ще бъде сключен договор: Изработка и доставка на СКРЕПКИ за ТСШ 1 и ТСШ2;

Изискванията към участниците са посочени в обявлението на обществената поръчка и указанията за участие в нея.

Изпълнителя да предостави следните документи доказващи възможността за изпълнение на поръчката:

- Изпълнителят да е изпълнявал дейности с предмет, идентичен или сходен с тези на поръчката, най-много за последните три години от датата на подаване на офертата.
За сходен се счита: „Изработени или ремонтирани метални части и конструкции за индустриални обекти, които имат елементи изпълнени чрез заваръчни съединения.
Възложителя изисква минимум три изпълнени поръчки през последните три години.
- Оборот 70% от едногодишната прогнозна стойност на обособената позиция, за 3 години назад отнасящ се за поръчки със сходен предмет на дейност - изработка или ремонт на метални части и конструкции за индустриални обекти , които имат елементи изпълнени чрез заваръчни съединения.
- Изпълнителят да разполага с персонал и/или ръководен състав, който отговаря за изпълнението на поръчката с определена професионална компетентност за изпълнението на поръчката.
Възложителят изисква минимум:
 - един служител отговарящ за контрола на качеството, с професионален опит минимум три години работа в предприятие занимаващо се с изработка или ремонт на метални части и конструкции за индустриални обекти.
 - четири заварчика на листов материал или по висока квалификация,
 - осем работника-монтажници ,оператори на машини за обработка на стоманени листове и профили-стаж минимум 6 месеца
- Изпълнителят да разполага с техническо оборудване минимум:
 - Заваръчни машини,
 - машини за обработка на стоманени листове и профили,

Възложителя изисква от Изпълнителя да представи Декларация, че елементите които се изработват с материал Hardox/XAR ще бъдат изработени чрез водоабразивно рязане, с посочени тип и параметри на оборудването с което ще се извърши. Необходимо е също и Изпълнителя да предостави Декларация че визуалният контрол на изпълнените от него заваръчни съединения ще бъде извършено от сертифициран за тази дейност орган за контрол.

- Изпълнителят да прилага система за управление на качеството в област аналогична на поръчката съгласно ISO 9001;

*Този документ е собственост на БГ И БС Марица и е предназначен само за служебно ползване.
Всяко ползване, разпространяване и публикуване става единствено с писменото съгласие на собственика.*

	Документ №: ME1-MP-TRM-0493 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Дата: 13.01.2018
	Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне - РАМКОВО	Страница: 12/16

2.6. Технически изисквания към Изпълнителя на Трета обособена позиция:

Ремонт СКРЕПКИ за ТСШ 1 и ТСШ 2;

Изискванията към участниците са посочени в обявлението на обществената поръчка и указанията за участие в нея.

Изпълнителя да предостави следните документи доказващи възможността за изпълнение на поръчката:

- Изпълнителят да е изпълнявал дейности с предмет, идентичен или сходен с тези на поръчката, най-много за последните три години от датата на подаване на офертата. За сходен се счита: „Изработени или ремонтирани метални части и конструкции за индустриални обекти, които имат елементи изпълнени чрез заваръчни съединения.
- Възложителя изисква минимум три изпълнени поръчки през последните три години.
- Оборот 70% от едногодишната прогнозна стойност на обособената позиция, за 3 години назад отнасящ се за поръчки със сходен предмет на дейност - изработка или ремонт на метални части и конструкции за индустриални обекти, които имат елементи изпълнени чрез заваръчни съединения.
- Изпълнителят да разполага с персонал и/или ръководен състав, който отговаря за изпълнението на поръчката с определена професионална компетентност за изпълнението на поръчката.

Възложителят изисква минимум:

- един служител отговарящ за контрола на качеството, с професионален опит минимум три години в производство в предприятие занимаващо се с изработка или ремонт на метални части за индустриални обекти.
- четири заварчика на листов материал или по висока квалификация,
- осем работника-монтъори-стаж минимум 6 месеца
- Изпълнителят да разполага с техническо оборудване минимум:
 - Заваръчни машини,
 - ъглошлийфи,
 - оборудване за рубене с коксови електроди,

Възложителя изисква от Изпълнителя да представи Декларация, че елементите които се изработват с материал Hardox/XAR ще бъдат изработени чрез водоабразивно рязане, с посочени тип и параметри на оборудването с което ще се извърши. Необходимо е също и Изпълнителя да предостави Декларация че визуалният контрол на изпълнените от него заваръчни съединения ще бъде извършено от сертифициран за тази дейност орган за контрол.

- Изпълнителят да прилага система за управление на качеството в област аналогична на поръчката съгласно ISO 9001;

	Документ №: ME1-MP-TRM-0493 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Дата: 13.01.2018
	Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне - РАМКОВО	Страница: 13/16

2.7. Технически изисквания към Изпълнителя на четвърта и пета обособени позиции:

Изискванията към участниците са посочени в обявлението на обществената поръчка и указанията за участие в нея.

Изпълнителя да предостави следните документи доказващи възможността за изпълнение на поръчката:

- Изпълнителят да е изпълнявал дейности при които е използвана механична обработка на различни видове детайли, които са еднакви или сходни с предмета на обществената поръчка, изпълнени през последните три години, считано от датата на подаване на офертата, а при поръчки.
Възложителя изисква минимум три изпълнени поръчки през последните три години.
- Изпълнителят да разполага с персонал и/или ръководен състав, който отговаря за изпълнението на поръчката с определена професионална компетентност за изпълнението на поръчката.

Възложителят изисква минимум:

- един служител отговарящ за контрола на качеството, с професионален опит минимум три години в производство в предприятие занимаващо се с изработка или ремонт на метални части за индустриални обекти.
- четири работника-оператори на металообработващи машини-стаж минимум две (2) години.
- Декларация за техническото оборудване, с което разполага Изпълнителя за изпълнение на обществена поръчка.
 - Относно Изработка и доставка на бронирвки за ТСШ 1 и ТСШ 2:
Възложителя изисква от изпълнителя да представи декларация (или договор за извършване на услуга), че разполага с оборудване необходимо да обезпечи изискванията на възложителя за изработката на елементи от материал XAR/ Hardox или аналози чрез водно рязане.

- Относно Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне възложителя изисква от изпълнителя да разполага като минимум със следното оборудване:
 - ✓ Шлайф кръгъл – D max=320, разстояние. м/у центрите L=1800;
 - ✓ Струг С13 - D / 500 / 820 / 1000, L = 3000;
 - ✓ Шлайф кръгъл – D max=320, разст. м/у центрите L=1800;
 - ✓ Листова ножица (гилотина) - max d=16 mm max B=3050 mm.;
 - ✓ Лентоотрезна машина – D max=350;
 - ✓ Вал за огъване – D вал=240 mm, D min огъване=260 mm, L=2000 mm, d max=12 mm;
 - ✓ Абкант- преса - max d=12mm: max B=4200mm;
 - ✓ Радиал – N max=2000 min-1 , n min=11,2 min-1;
 - ✓ Радиал- бормашина - d max=80mm: R=3000mm;
 - ✓ Координатна пробивна машина - маса 900x1400, H=900;

	Документ №: ME1-MP-TRM-0493 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Дата: 13.01.2018
	Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне - РАМКОВО	Страница: 14/16

- ✓ Струг - D / 530 / 800 / 1080 L = 6200;
- ✓ Хоризонтален център – Раб. маса- 400x400;

Мах разм. на заг-ка- Ø630x900; Мах товс.на р.маса- 400 kg; N мах шпиндела=18000 min-1; 4-осна обраб. и симулация; Мах инкремент-зав.на р.маса-1°; Инстр. магаз.- 40 позиции

- ✓ Вертикален център

Раб .маса- 400x400; Мах разм . на заг-ка- Ø630x900; Мах товс.на р.маса- 400 kg; N мах шпиндела=18000 min-1; 4-осна обраб. и симулация; Мах инкремент-зав.на р.маса-1°; Инстр. магаз.- 40 позиции;

- ✓ Щос -D маса=700, H=500, L=1300

- Възложителя изисква от Изпълнителя да представи Декларация, че елементите които се изработват с материал Hardox/XAR ще бъдат изработени чрез водоабразивно рязане, с посочени тип и параметри на оборудването с което ще се извърши. Необходимо е също и Изпълнителя да предостави Декларация че необходимият без разрушителен контрол ще бъде извършено от сертифициран за тази дейност орган за контрол.
- Изпълнителят да прилага система за управление на качеството в област аналогична на поръчката съгласно ISO 9001;

3. СРОК

Срок на рамковото споразумение – срок четири години:

4. МЯСТО НА ДОСТАВКА

ТЕЦ Ей И Ес-3С Марица Изток I ЕООД се намира до град Гълъбово на приблизително 50 км югоизточно от град Стара Загора. Доставка се извършват с транспорт на Изпълнителя до склада, който се намира на територията на централата.

5. ДОСТЪП ДО ЕЛЕКТРОЦЕНТРАЛАТА

Работното време с доставчици на химикали е всеки ден от 8:30 до 15:00 часа.

Доставчиците трябва да следват следните правила при доставка на стоки:

При доставката на стоки доставчикът представя на входен портал на електроцентралата копие от поръчка за доставка или други документи, удостоверяващи, че стоките се доставят съгласно договор или поръчка на Ей И Ес-3С Марица Изток I ЕООД. Изготвя се временен пропуск от охранител на портала.

Водачите на МПС на територията на централата трябва да се движат, спират и паркират така, че по никакъв начин да не пречат на движението на другите превозни средства (пожарна, линейка, служебни автомобили) или хора.

Транспортните средства и техните водачи трябва да отговарят на изискванията на всички приложими нормативни актове, регламентиращи дейността по превоз на товари.

Водачите на транспортните средства, трябва да разполагат с лични предпазни средства (ЛПС), които са задължителни на територията на централата: каска, защитни обувки, предпазни очила, подходящо работно облекло, както и с допълнителни ЛПС съгласно Информационния лист за безопасност на стоката, която транспортират.

 AES Гълъбово ТЕХНИЧЕСКА СЛУЖБА	Документ №: ME1-MP-TRM-0493	Дата: 13.01.2018
	ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	
	Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне - РАМКОВО	Страница: 15/16

Абсолютно се забранява внасянето на алкохол, наркотици или други психотропни вещества, както и достъпа на територията на централата на лица, употребили такива вещества. Абсолютно се забранява внасянето на огнестрелно, газово и хладно оръжие, както и на взривоопасни материали.

6. ОПАКОВАНЕ, ПАКЕТИРАНЕ И КОМПЛЕКТОВАНЕ

Където това е приложимо, доставените стоки трябва да бъдат в оригинални, с не нарушена цялост, затворени опаковки, които да имат защита до първоначално отваряне и с оригинални етикети на фирмата-производител.

7. ПРИЕМАНЕ НА СТОКИТЕ В СКЛАДА

При доставка на стоки Изпълнителят е длъжен за уведоми за датата и часа на доставката един ден преди датата на доставка в склад, с цел да бъде организирана необходимата техника за товаро-разтоварни дейности на стоките.

В случай че доставката не е придружена от всички необходими документи и сертификати, или има видими несъответствия в съответната заявка за доставка, доставката не се приема.

8. ПРОТОКОЛИ И РЕФЕРЕНТНИ ДОКУМЕНТИ ПРИ ДОСТАВКА

Стоките трябва да бъдат придружени от следните документи:

- Опаковъчен лист;
- Приемо-предавателен протокол;
- Сертификат за качество или Декларация за съответствие от производителя;
- Сертификати за качество на вложените материали;
- Протоколи за съответствие на геометрични замери;
- Протоколи от без разрушителен контрол визуален или цветна дефектоскопия (ако е приложимо);
- Протокол от измерване на твърдост в зоните на термообработка(ако е приложимо);
- Процедури за заваряване(ако е приложимо);
- Сертификати на заварчиците и декларации за извършените заварки(ако е приложимо);
- Чертеж на изделието;

9. ПРИЛОЖЕНИЯ

Списък на документите, предоставени от Възложителя на Изпълнителя:

Номер на документа	Наименование
ME1-MP-TRM-0493-A1	КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА
ME1-MP-TRM-0493-A2	КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА
ME1-MP-TRM-0493-A3	КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА
ME1-MP-TRM-0493-A4	КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА
ME1-MP-TRM-0493-A5	КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА
ME1-MP-DRW-12-HAD-ME-5590	Скрепка ТСШ1

	Документ №: ME1-MP-TRM-0493 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Дата: 13.01.2018
	Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне - РАМКОВО	Страница: 16/16

ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5816	Скрепка ТСШ2(нови)
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5590-flight for SSC repair-2018	Скрепка ТСШ1 – със изисквания за ремонт
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5717	Скрепка ТСШ2
Изработка и доставка на бронирвки за ТСШ 1 и ТСШ 2,	
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	Шлаков Транспортър 2 Бронировка
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5803	Шлаков Транспортър 1 Бронировка
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-4968	Ремонтна огъвка корпус ТСШ1
Изработка и доставка детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и „Части скара за доизгаряне“	
Документи за ТСШ 1	
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5591	Ос за ролка на ТСШ 1
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5526	Dry Deflection roller _Loibl D450 SSC"
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5724	Dry Deflection roller _Loibl D400 SSC
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5725	Twin bush Φ240xΦ155x18
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5726	Bush Φ200xΦ165x30
ME1-MP-DRW-12-HAD-ME-5798	
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5684	
DSC 0099	
Документи за ТСШ 2	
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5729	Bush ø220x ø145x18
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5730	Key 40x182
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5731	Bush ø190x ø155x30
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5594	Slider 1000x60x25
Доизгаряща скара	
148120 00425 0034 00	Guide plate
148120 00425 0035 00	Shaft φ60x180; st45
148120 00425 0038 00	Bracket for bearing housing
148120 00425 0039 00	
148120 00425 0049 00	Connecting rod
148120 00425 0058 00	Bolt for hydraulic cylinder
148120 00425 0059 00	Bracket for bolt
148120_00425_0088_00	Grate shaft sealing

Приложение I

Документ № MEI-MP-TRM-0493-A1

Изработка и доставка на СКРЕПКИ за ТСШ1

КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА

№	Описание	Мерна единица	Прогнозно к-во за 4 год.	Количество	Ед.цена BGN	Стойност BGN
1	Скрепка за ТСШ 1 - материален номер 10.318.958	бр	220 *	1		0,00
	<i>Разбивка за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-I</i>				Човеко/Часове	Стойност BGN
1.1	Материал за 4бр. планка поз.4.1					
1.2	Изработка на 4бр. планка поз.4.1					
1.3	Материал за 2бр. шина поз.4.2					
1.4	Изработка на 2бр. шина поз.4.2					
1.7	Материали и изработка на останалите 1 бр. поз.1 и 2 бр. Поз.4.3					
1.8	Труд за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-I без изработката на отделните позиции					
1.9	Визуален контрол на заваръчните съединения на всички елементи за 1 бр. скрепка ТСШ-I					
1.10	Заваръчни и други консумативи за изработка 1 бр. скрепка ТСШ-I					
1.11	Други разходи и транспорт за 1 бр. скрепка ТСШ-I					
1.12	Печалба за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-I					

Забележки:

1. За коректно попълване на количествената сметка моля попълнете само жълтите полета.

2. Посочените цени да се попълват без ДДС.

3. Посочените количества са ориентиривъчни.

4. Единичната цена е за изработката на един брой скрепка и трябва да включва всички разходи и печалба за извършването ѝ (за доставка на материали ,изработка на елементи ,труд, заваръчни и други консумативи, и допълнителни материали задължение на Изпълнителя, както и всички допълнителни разходи и печалба).

5. Плащането по договора ще се извърши на база приети доставени количества.

Приложение 2			Документ № ME1-MP-TRM-0493-A2			
Изработка и доставка на СКРЕПКИ за ТСШ2						
КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА						
№	Описание	Мерна единица	Прогнозно количество за 4 год.	Количество	Ед.цена BGN	Стойност BGN
1	Скрепка за ТСШ 2 - материален номер 10.318.999	бр	800	1		0,00
	<u>Разбивка за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-2</u>				Човеко/Часове	Стойност BGN
1.1	Материал за 2бр. планка поз.1.1 и 2бр. планка Поз.1.5					
1.2	Изработка 2бр. планка поз.1.1 и 2бр. планка Поз.1.5					
1.3	Материал за 1бр. шина поз.1.4					
1.4	Изработка 1бр. шина поз.1.4					
1.5	Материал за 1бр. планка поз.1.7 и 1 бр. планка поз.1.8					
1.6	Изработка на 1бр. планка поз.1.7 и 1 бр. планка поз.1.8					
1.7	Материали и изработка на останалите 1 бр. поз.1.2 , 1 бр. поз.1.3 и 2 бр. Поз.1.6					
1.8	Труд за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-2					
1.9	Визуален контрол на заваръчните съединения на подменените елементи за 1 бр. скрепка ТСШ-2					
1.10	Заваръчни и други консумативи за изработка 1 бр. скрепка ТСШ-2					
1.11	Други разходи и транспорт за 1 бр. скрепка ТСШ-2					
1.12	Печатба за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-2					
Забележки:						
1.За коректно попълване на количествената сметка моля попълнете само жълтите полета.						
2.Посочените цени да се попълват без ДДС.						
3.Посочените количества са ориентировъчни.						
4.Единичната цена е за изработката на един брой скрепка и трябва да включва всички разходи и печалба за извършването ѝ (за доставка на материали ,изработка на елементи ,труд, заваръчни и други консумативи, и допълнителни материали задължение на Изпълнителя, както и всички допълнителни разходи и печалба).						
5.Плащането по договора ще се извърши на база приети доставени количества.						

Приложение 3			Документ № ME1-MP-TRM-0493-A3		
Ремонт скрепка ТСШ-1 и ТСШ-2					
КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА					
№	Описание	Мерна единица	Количество	Ед.цена BGN	Стойност BGN
1	Ремонт скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз. 4.2 (по изискванията на ТС)	бр	1		0,00
Разбивка за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз.4.2				Човеко/Часове	Стойност BGN
1.1	Материал за 4 бр. планка поз.4.1				
1.2	Изработка на 4 бр. планка поз.4.1				
1.3	Труд за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз. 4.2				
1.4	Визуален контрол на заваръчните съединения на подменените елементи за 1 бр. скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз. 4.2				
1.5	Заваръчни и други консумативи за 1 бр. скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз. 4.2				
1.6	Други разходи и транспорт за 1 бр. скрепка ТСШ-1				
1.7	Печалба за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз. 4.2				
№	Описание	Мерна единица	Количество	Ед.цена BGN	Стойност BGN
2	Подмяна на елемент поз. 4.2 на скрепка ТСШ-1	бр	1		0,00
Разбивка за подмяна елемент поз.4.2 на скрепка ТСШ-1				Човеко/Часове	Стойност BGN
2.1	Материал за 1бр. планка поз.4.2				
2.2	Изработка на 1 бр. планка поз.4.2				
2.3	Труд за подмяна на 1бр. планка поз.4.2				
2.4	Визуален контрол на заваръчните съединения на елемент поз. 4.2				
2.5	Останали разходи, както и за консумативи, други и печалба за подмяна на елемент поз. 4.2				
№	Описание	Мерна единица	Количество	Ед.цена BGN	Стойност BGN
3	Ремонт скрепка ТСШ-2 (по изискванията на ТС)	бр	1		0,00
Разбивка за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-2				Човеко/Часове	Стойност BGN
3.1	Материал за 2бр. планка поз.1.1 и 2бр. планка Поз.1.5				
3.2	Изработка 2бр. планка поз.1.1 и 2бр. планка Поз.1.5				
3.3	Материали и изработка на останалите по 1бр. поз.1.7, 1.8 и по 2 бр. Поз.1.6				
3.4	Труд за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-2				
3.5	Визуален контрол на заваръчните съединения на подменените елементи за 1 бр. скрепка ТСШ-2				
3.6	Заваръчни и други консумативи за 1 бр. скрепка ТСШ-2				
3.7	Други разходи и транспорт за 1 бр. скрепка ТСШ-2				
3.8	Печалба за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-2				
ОБЩО:			0,00		
Забележки:	1.За коректно попълване на количествената сметка моля попълнете само жълтите полета. 2.Посочените цени да се попълват без ДДС. 3.Посочените количества са ориентировъчни. 4.Единичната цена е за ремонта на един брой скрепка и трябва да включва всички разходи и печалба за извършването ѝ (за доставка на материали ,изработка на елементи ,труд, заваръчни и други консумативи, и допълнителни материали задължение на Изпълнителя, както и всички допълнителни разходи и печалба). 5.Плащането по договора ще се извърши на база доказани количества.				

Доставка на бронировки за ТСШ 1 и ТСШ 2

КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА

№	Описание	Мат. Номер	Мерна единица	Количество	Ед.цена BGN	Стойност BGN
---	----------	------------	---------------	------------	-------------	--------------

Доставка на бронировки за ТСШ 1 и ТСШ 2

Бронировка за ТСШ 1

1	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 1 Сменяеми плочи поз:1	10.470.130	бр	1		0,00
2	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 2 Сменяеми плочи поз:2	10.359.235	бр	1		0,00
3	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 3 Сменяеми плочи поз:3	10.359.236	бр	1		0,00
4	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 4 Сменяеми плочи поз:4	10.470.131	бр	1		0,00
5	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 6 Сменяеми плочи поз:6	10.470.132	бр	1		0,00
6	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 7 Сменяеми плочи поз:7	10.359.237	бр	1		0,00
7	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 9 Сменяеми плочи поз:9	10.359.238	бр	1		0,00
8	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 11 Сменяеми плочи поз:11	10.470.137	бр	1		0,00
9	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 12 Сменяеми плочи поз:12	10.470.133	бр	1		0,00
10	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 14 Сменяеми плочи поз:14	10.470.134	бр	1		0,00
11	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 15 Сменяеми плочи поз:15	10.359.261	бр	1		0,00
12	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 16 Сменяеми плочи поз:16	10.470.135	бр	1		0,00
13	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 17 Сменяеми плочи поз:17	10.470.136	бр	1		0,00
14	SSC bottom part variant 1 / долната част на SSC вариант 1 материал Hardox 450 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-4968	10.360.573	бр	1		0,00
15	SSC bottom part variant 2 / долната част на SSC вариант 2 материал Hardox 450 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-4968	10.360.574	бр	1		0,00

Бронировка за ТСШ 2

1	Replaceable strips DLC pos.2 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.262	бр	1		0,00
2	Replaceable strips DLC pos.3 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.263	бр	1		0,00
3	Replaceable strips DLC pos.5 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.264	бр	1		0,00
4	Replaceable strips DLC pos.8 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.265	бр	1		0,00
5	Replaceable strips DLC pos.9 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.266	бр	1		0,00
6	Replaceable strips DLC pos.10 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.267	бр	1		0,00
7	Replaceable strips DLC pos.11 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.268	бр	1		0,00
8	Replaceable strips DLC pos.12 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.269	бр	1		0,00
9	Replaceable strips DLC pos.13 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.270	бр	1		0,00
10	Slide 60x80x10 Hardox 500 / Глъзгач 60x80x10 Hardox 500	10.320.486	бр	1		0,00

Други

1	Обшивка дъно 2915x1184x10	10.312.106	бр	1		0,00
---	---------------------------	------------	----	---	--	------

ОБЩО: 0,00

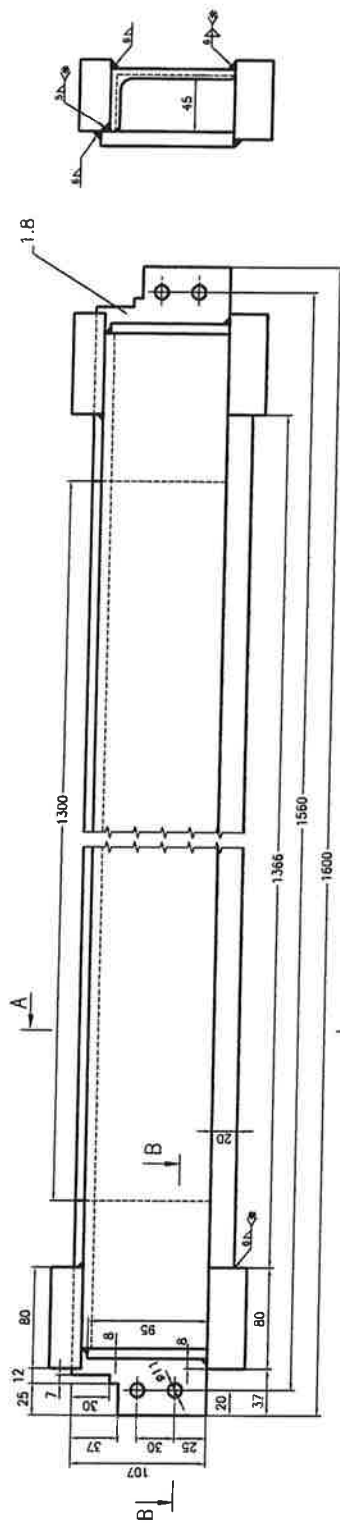
ОБЩО: 0,00

Забележки:

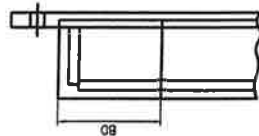
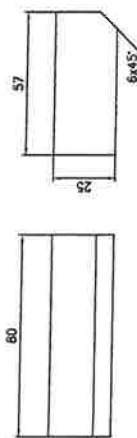
1. За коректно попълване на количествената сметка моля попълнете само жълтите полета.
2. Посочените цени да се попълват без ДДС.
3. Посочените количества са ориентировъчни, точните количества, ще бъдат уточнени чрез възлагане на конкретна поръчка.
4. Плащането по договора ще се извърши на база доказани количества.

Приложение 5		Документ № MEI-MP-TRM-0493-A5				
Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне						
КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА						
№	Описание	Мат. Номер	Мерна единица	Кол.	Ед.цена BGN	Стойност BGN
Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне						
Детайли за ТСШ 1						
1	Drive shaft SSC / Вал двигателен ТСШ 1	10.315.652	бр	1		0,00
2	MEI-MP-DRW-12-HDA-ME-5526 Суша отклоняваща ролка D450 / Dry Deflection roller_Loibl D450 SSC	10.315.656	бр	1		0,00
3	MEI-MP-DRW-12-HDA-ME-5724 for D400 Ролка за ТСШ 1 Суша Dry Deflection roller_Loibl D400 SSC	10.317.961	бр	1		0,00
4	Roller for take-up shaft SSC / Ролка опъвателен вал ТСШ 1	10.315.659	бр	1		0,00
5	Submerge roller shaft / Ос за потопена ролка MEI-MP-DRW-12-HDA-ME-5591	10.320.488	бр	1		0,00
6	MEI-MP-DRW-12-HDA-ME-5725 Twin bush Ф240хФ155х18 / Втулка двуделна Ф240хФ155х18	10.336.017	бр	1		0,00
7	MEI-MP-DRW-12-HDA-ME-5726 Bush Ф200хФ165х30 / Втулка Ф200х165х30	10.336.015	бр	1		0,00
8	Key 28х16х129 / Шпонка 28х16х129	10.359.234	бр	1		0,00
9	Take-up shaft SSC / Вал опъвателен ТСШ 1	10.318.272	бр	1		0,00
10	Roller for take-up shaft SSC / Ролка опъвателен вал ТСШ 1	10.315.659	бр	1		0,00
11	Turn buckle for SSC / Винт обтяжен ТСШ1	10.332.540	бр	1		0,00
ОБЩО:						0,00
Детайли за ТСШ 2						
1	Bush ø180х ø100х20 / Втулка двуделна ø180х ø100х20	10.315.391	бр	1		0,00
2	Key 28х122 / Клинова шпонка 28х122	10.315.392	бр	1		0,00
3	Bush ø220х ø145х18 / Втулка двуделна ø220х ø145х18 MEI-MP-DRW-12-HDA-ME-5729	10.315.393	бр	1		0,00
4	Key 40х182 / Клинова шпонка 40х182 MEI-MP-DRW-12-HDA-ME-5730	10.315.394	бр	1		0,00
5	Bush ø190х ø155х30 / Втулка дистанционна ø190х ø155х30 MEI-MP-DRW-12-HDA-ME-5731	10.315.395	бр	1		0,00
6	DLC drive station shaft / Вал задвижна станция ТСШ2	10.315.654	бр	1		0,00
7	DLC take-up station shaft / Вал натегателна станция ТСШ2	10.315.655	бр	1		0,00
8	Slider 1000х60х25 / Плъзгач 1000х60х25 MEI-MP-DRW-12-HDA-ME-5594	10.332.275	бр	1		0,00
ОБЩО:						0,00
Части скара за доизгаряне						
1	Shaft ф60х180; st45 / ос ф60х180; st45 148120_00425_0035_00	10.314.746	бр	1		0,00
2	Outside bearing housing/ Лагерно тяло външен лагер скара 148120_00425_0039_00	10.318.241	бр	1		0,00
3	Moving carrier bars / Подвижни носещи пръти скара	10.320.349	бр	1		0,00
4	Fixed carrier bars / Фиксирани носещи пръти скара	10.320.350	бр	1		0,00
5	Grate shaft sealing / Уплътнение вал за скара	10.320.352	бр	1		0,00
6	End cap pos.6 / Капачка поз.6 148120_00425_0039_00	10.340.879	бр	1		0,00
7	Guide plate / Планка водеща 148120_00425_0034_00	10.347.736	бр	1		0,00
8	End cap pos.5 / Капачка поз.5	10.357.737	бр	1		0,00
9	Ring pos.3 / Пръстен поз.3	10.357.741	бр	1		0,00
10	Ring pos.4 / Пръстен поз.4 148120_00425_0039_00	10.357.743	бр	1		0,00
11	Square nut 40х40х20 M16 (16Mo3) / Гайка кв. 40х40х20 M16(16Mo3)	10.357.746	бр	1		0,00
12	Bracket for bearing housing / Конзола за лагерно тяло 148120_00425_0038_00	10.340.880	бр	1		0,00
13	Bolt for hydraulic cylinder / Ос за хидравличен цилиндър 148120_00425_0058_00	10.366.808	бр	1		0,00
14	Bracket for bolt / Пластина законтряща 100х40х10 148120_00425_0059_00	10.473.174	бр	1		0,00
ОБЩО:						0,00
ОБЩО:						0,00
Забележки:						
1. За коректно попълване на количествената сметка моля попълнете само жълтите полета.						
2.Посочените цени да се попълват без ДДС.						
3.Посочените количества са ориентировъчни, точните количества , ще бъдат уточнени чрез възлагане на конкретна поръчка.						
4.Плащането по договора ще се извърши на база доказани количества.						

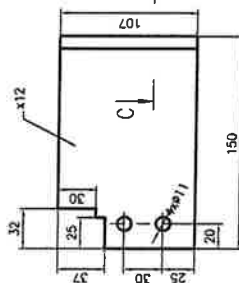
Pos.1



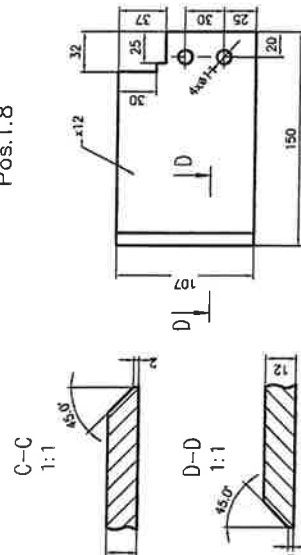
B-B

Pos.1.1
1:1

Pos.1.7



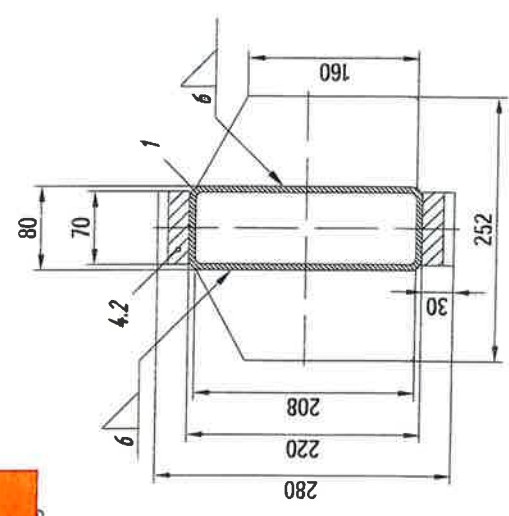
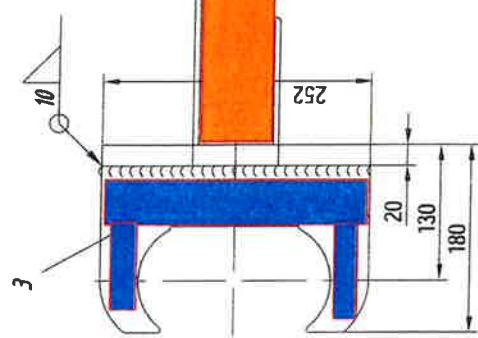
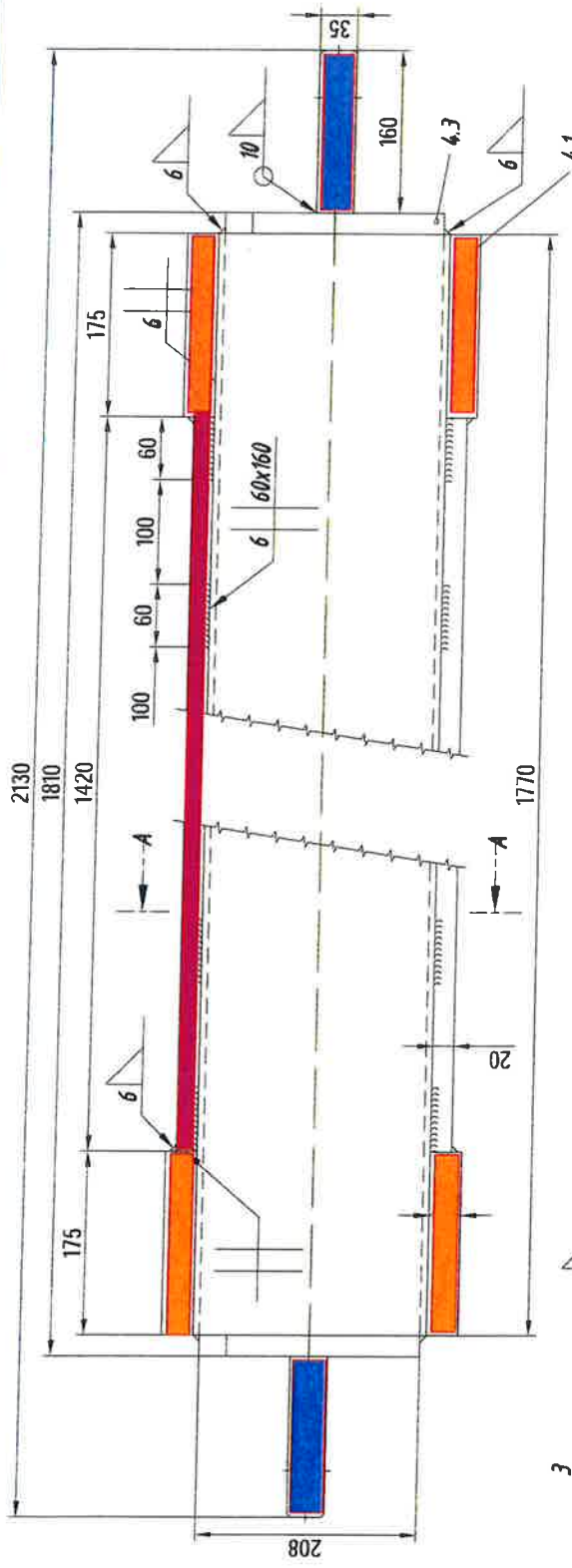
2.1504

[illegible]

TECHNICAL REQUIREMENTS:

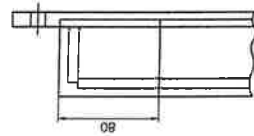
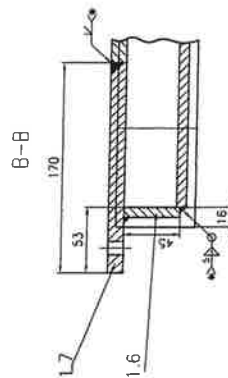
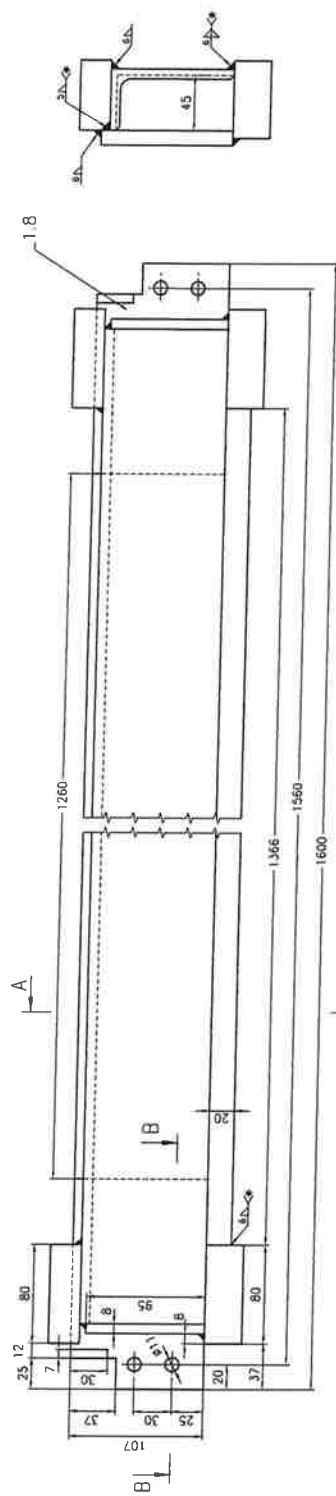
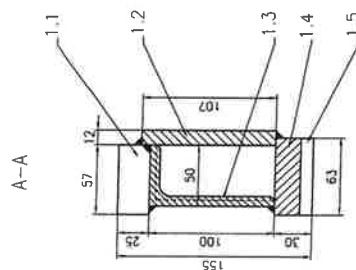
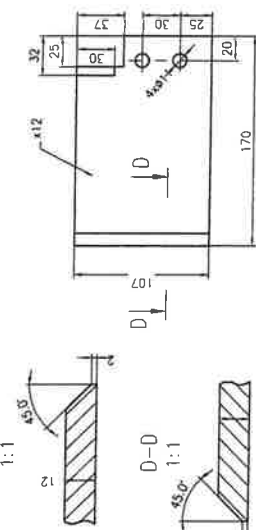
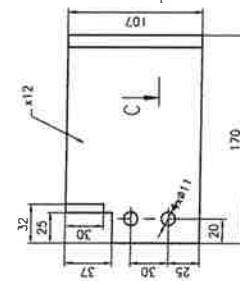
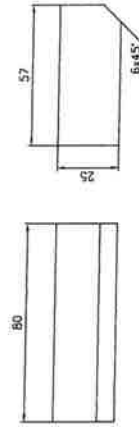
1. Weldings - EN25817, Class C.
2. Tolerances general DIN ISO 2768; Class - medium.

[illegible]



1. Замярка полица 4.1 с топ E71T-5, E71T-5M на MAG-FCAW и полица 175°C с топ E307 на G18 Mm без полица. Замярка полица 4.2 с топ E71T-5, E71T-5M на MAG-FCAW без полица.
2. Ниво на качество на изработката на замярката е полица 100 = 150 °C.
3. Отклонения от размери съгласно DIN ISO 2768 mS.
4. При замярката полица 4.3 и полица 4.1 се използва електрически E7018-A1 или топ ER80SG с присварителен полица 100 = 150 °C.
5. При изработката на елементи полица 4.2 и полица 4.1 се използва изолационно или лакирано ръкавице.
6. Полица 3 - доставен към работната зона.

4.3	2	Плочка - 208 x 252 x 20(mm)	S235	EN 10 028	5.3	10.8
4.2	2	Плочка - 1420 x 70 x 20(mm)	Плочка 420	EN 10 028	15.6	31.2
4.1	4	Плочка 175°C с топ	Плочка 420	EN 10 028	2.9	11.6
3	2	Замярка за възраст - 50% в-250 (за възраст 120 x 30)	Плочка 420	EN 10 028	5.3	10.8
1	1	Корда право - 220 x 80 x 6(mm) - диаметър = 1770mm	S275	EN 10 219	48.9	48.9
По	Бро	Нормативна	Нормативна	Стойност	мг/кв	кв
REV / REV	Дата	Проверка	Проверка	Проверка	Проверка	Проверка
		Drawn by	Checked by	Released	Released	Released
Design Contact No:						
ЕЙ И ВС ЗС ТЕЦМАРИЦА ИЗТОК 1						
AES ЗС MARITZA EAST 1 TRP						
ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME						
DATA	DATE	08.12.2014				
НАЧЕРТАВ	ИМЕ	ПОДПИС				
DRAWN BY	NAME	SIGNATURE				
ПРОВЕРКА	ИМЕ	ПОДПИС				
CHECKED BY	NAME	SIGNATURE				
ОДОБРЕН	ИМЕ	ПОДПИС				
RELEASED	NAME	SIGNATURE				
ЗАМЕН	ИМЕ	ПОДПИС				
REPLACES	NAME	SIGNATURE				
МАШКА	ИМЕ	ПОДПИС				
SCALE	NAME	SIGNATURE				
БОРНАТ	ИМЕ	ПОДПИС				
FORMAT	NAME	SIGNATURE				
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			
NAME OR TITLE			NAME OR TITLE			
ИМЕНА ИЛИ ТИТУЛА			ИМЕНА			

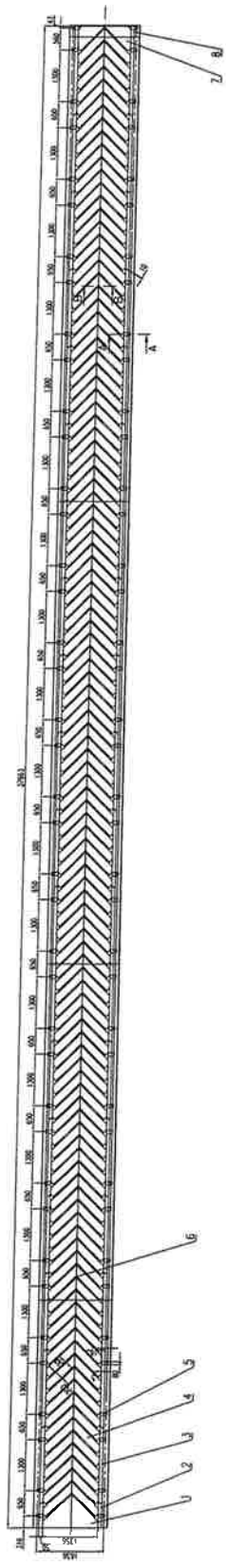
Pos 1.1
1:1

Fielding notes: Monoculture, double Site description: area, date	Thymus? Aerial g.c.	Sp. Percent	Dist. app. Succro	Mean vegetative diam.
1. 519600	156	2	2	47.10
2. 12 x 107 x 1260	2	2	2	0.96
3. 100 x 120 x 1.104	659	1	1	12.70
4. 20 x 63	1	1	1	12.70
5. 150 x 63 x 60	1	1	1	13.51
6. 16 x 45 x 65	2	2	2	2.37
7. 12 x 107 x 1100	1	1	1	0.77
8. 12 x 107 x 1100	1	1	1	1.44
9. 12 x 107 x 1100	1	1	1	1.44

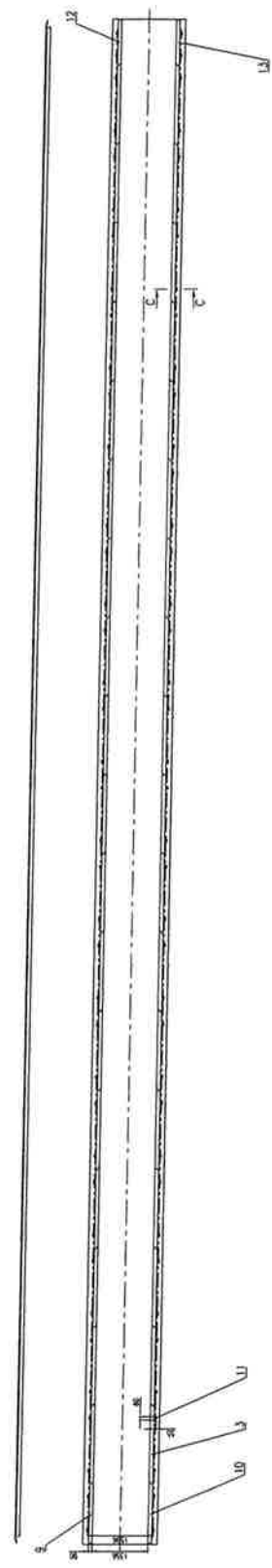
TECHNICAL REQUIREMENTS:

1. Weldings – EN25817, Class C
2. Tolerances general DIN ISO 2768; Class – medium

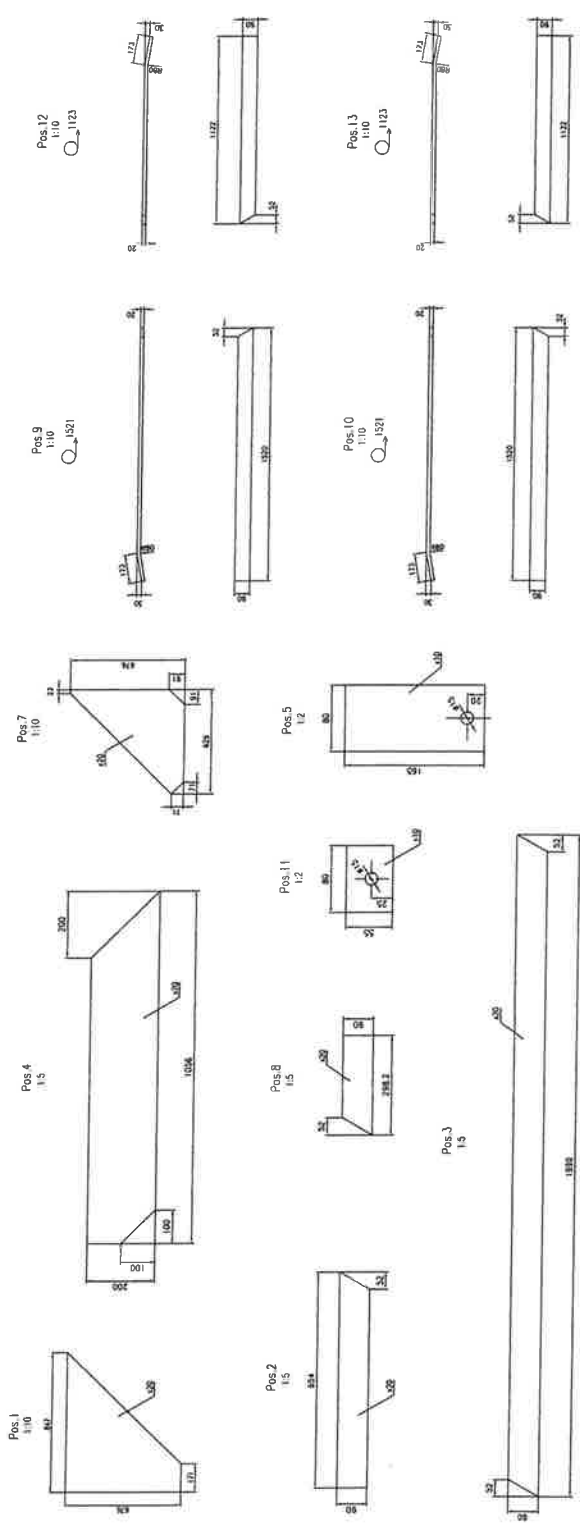
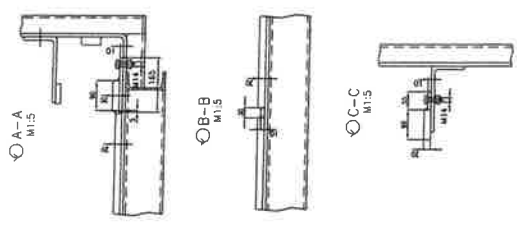
Gas light =



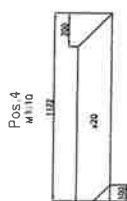
Bottom level

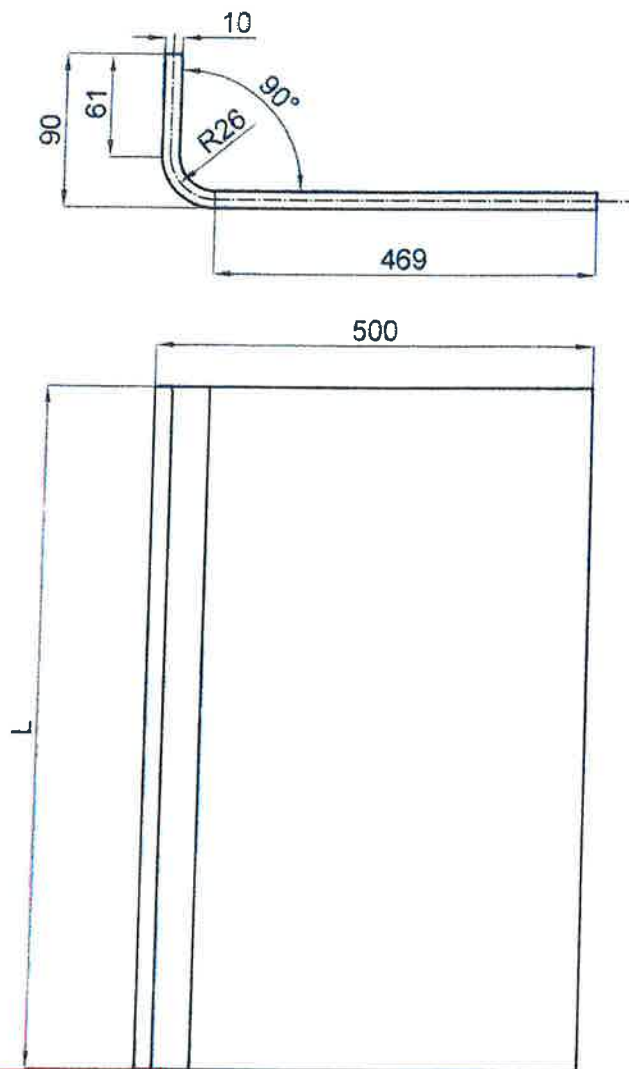


Upper level



General Information		Technical Data		Material Data		Construction Data		Other Data																																																																																																																																													
Name	Address	Project No.	Scale	Material	Quantity	Unit	Construction	Other	Remarks																																																																																																																																												
Room Schedule <table border="1"> <thead> <tr> <th>Room No.</th> <th>Room Name</th> <th>Area (m²)</th> <th>Volume (m³)</th> <th>Material</th> <th>Quantity</th> <th>Unit</th> <th>Construction</th> <th>Other</th> <th>Remarks</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Room 1</td> <td>10.0</td> <td>10.0</td> <td>Concrete</td> <td>10.0</td> <td>m³</td> <td>1:2</td> <td>1:5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>Room 2</td> <td>15.0</td> <td>15.0</td> <td>Concrete</td> <td>15.0</td> <td>m³</td> <td>1:2</td> <td>1:5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>Room 3</td> <td>20.0</td> <td>20.0</td> <td>Concrete</td> <td>20.0</td> <td>m³</td> <td>1:2</td> <td>1:5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>Room 4</td> <td>25.0</td> <td>25.0</td> <td>Concrete</td> <td>25.0</td> <td>m³</td> <td>1:2</td> <td>1:5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>Room 5</td> <td>30.0</td> <td>30.0</td> <td>Concrete</td> <td>30.0</td> <td>m³</td> <td>1:2</td> <td>1:5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>Room 6</td> <td>35.0</td> <td>35.0</td> <td>Concrete</td> <td>35.0</td> <td>m³</td> <td>1:2</td> <td>1:5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>Room 7</td> <td>40.0</td> <td>40.0</td> <td>Concrete</td> <td>40.0</td> <td>m³</td> <td>1:2</td> <td>1:5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>Room 8</td> <td>45.0</td> <td>45.0</td> <td>Concrete</td> <td>45.0</td> <td>m³</td> <td>1:2</td> <td>1:5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>Room 9</td> <td>50.0</td> <td>50.0</td> <td>Concrete</td> <td>50.0</td> <td>m³</td> <td>1:2</td> <td>1:5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>Room 10</td> <td>55.0</td> <td>55.0</td> <td>Concrete</td> <td>55.0</td> <td>m³</td> <td>1:2</td> <td>1:5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>11</td> <td>Room 11</td> <td>60.0</td> <td>60.0</td> <td>Concrete</td> <td>60.0</td> <td>m³</td> <td>1:2</td> <td>1:5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>12</td> <td>Room 12</td> <td>65.0</td> <td>65.0</td> <td>Concrete</td> <td>65.0</td> <td>m³</td> <td>1:2</td> <td>1:5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>13</td> <td>Room 13</td> <td>70.0</td> <td>70.0</td> <td>Concrete</td> <td>70.0</td> <td>m³</td> <td>1:2</td> <td>1:5</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>										Room No.	Room Name	Area (m²)	Volume (m³)	Material	Quantity	Unit	Construction	Other	Remarks	1	Room 1	10.0	10.0	Concrete	10.0	m³	1:2	1:5		2	Room 2	15.0	15.0	Concrete	15.0	m³	1:2	1:5		3	Room 3	20.0	20.0	Concrete	20.0	m³	1:2	1:5		4	Room 4	25.0	25.0	Concrete	25.0	m³	1:2	1:5		5	Room 5	30.0	30.0	Concrete	30.0	m³	1:2	1:5		6	Room 6	35.0	35.0	Concrete	35.0	m³	1:2	1:5		7	Room 7	40.0	40.0	Concrete	40.0	m³	1:2	1:5		8	Room 8	45.0	45.0	Concrete	45.0	m³	1:2	1:5		9	Room 9	50.0	50.0	Concrete	50.0	m³	1:2	1:5		10	Room 10	55.0	55.0	Concrete	55.0	m³	1:2	1:5		11	Room 11	60.0	60.0	Concrete	60.0	m³	1:2	1:5		12	Room 12	65.0	65.0	Concrete	65.0	m³	1:2	1:5		13	Room 13	70.0	70.0	Concrete	70.0	m³	1:2	1:5	
Room No.	Room Name	Area (m²)	Volume (m³)	Material	Quantity	Unit	Construction	Other	Remarks																																																																																																																																												
1	Room 1	10.0	10.0	Concrete	10.0	m³	1:2	1:5																																																																																																																																													
2	Room 2	15.0	15.0	Concrete	15.0	m³	1:2	1:5																																																																																																																																													
3	Room 3	20.0	20.0	Concrete	20.0	m³	1:2	1:5																																																																																																																																													
4	Room 4	25.0	25.0	Concrete	25.0	m³	1:2	1:5																																																																																																																																													
5	Room 5	30.0	30.0	Concrete	30.0	m³	1:2	1:5																																																																																																																																													
6	Room 6	35.0	35.0	Concrete	35.0	m³	1:2	1:5																																																																																																																																													
7	Room 7	40.0	40.0	Concrete	40.0	m³	1:2	1:5																																																																																																																																													
8	Room 8	45.0	45.0	Concrete	45.0	m³	1:2	1:5																																																																																																																																													
9	Room 9	50.0	50.0	Concrete	50.0	m³	1:2	1:5																																																																																																																																													
10	Room 10	55.0	55.0	Concrete	55.0	m³	1:2	1:5																																																																																																																																													
11	Room 11	60.0	60.0	Concrete	60.0	m³	1:2	1:5																																																																																																																																													
12	Room 12	65.0	65.0	Concrete	65.0	m³	1:2	1:5																																																																																																																																													
13	Room 13	70.0	70.0	Concrete	70.0	m³	1:2	1:5																																																																																																																																													

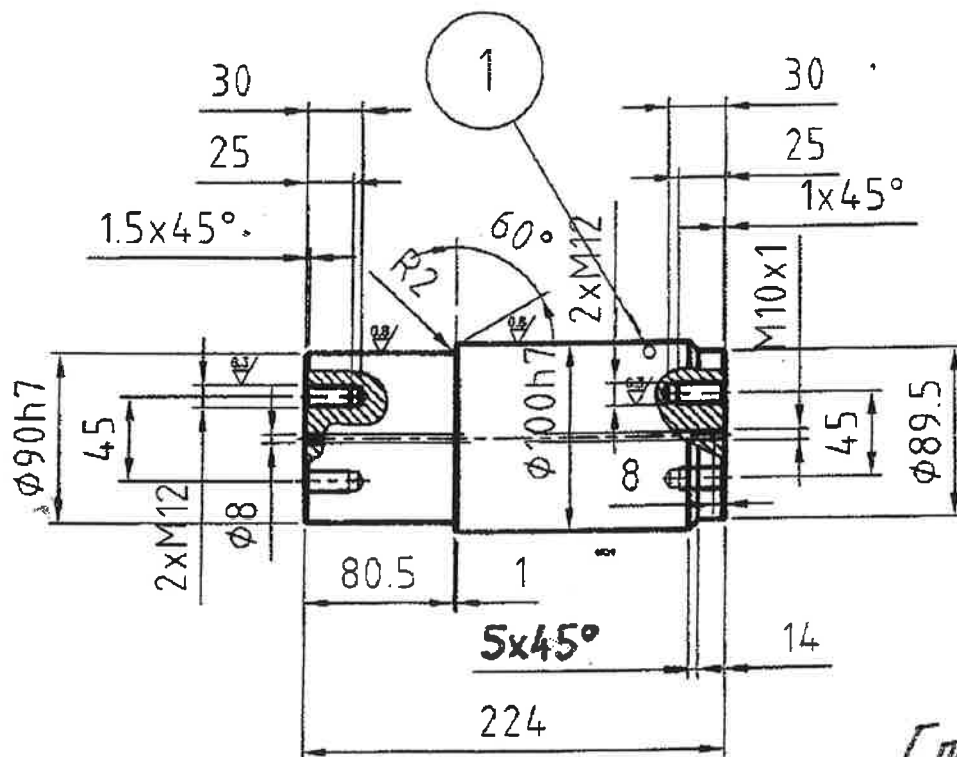




Технически изисквания:

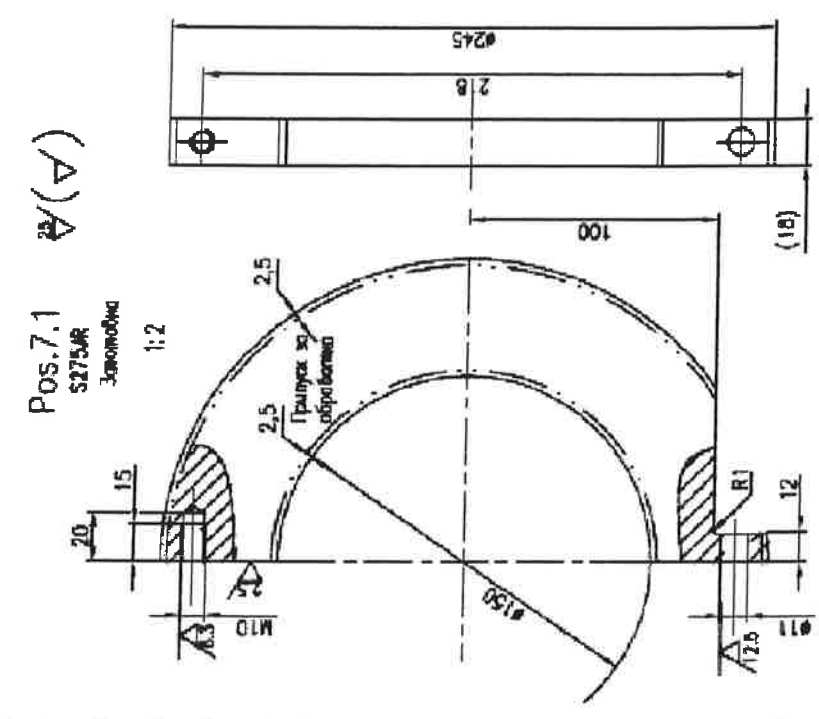
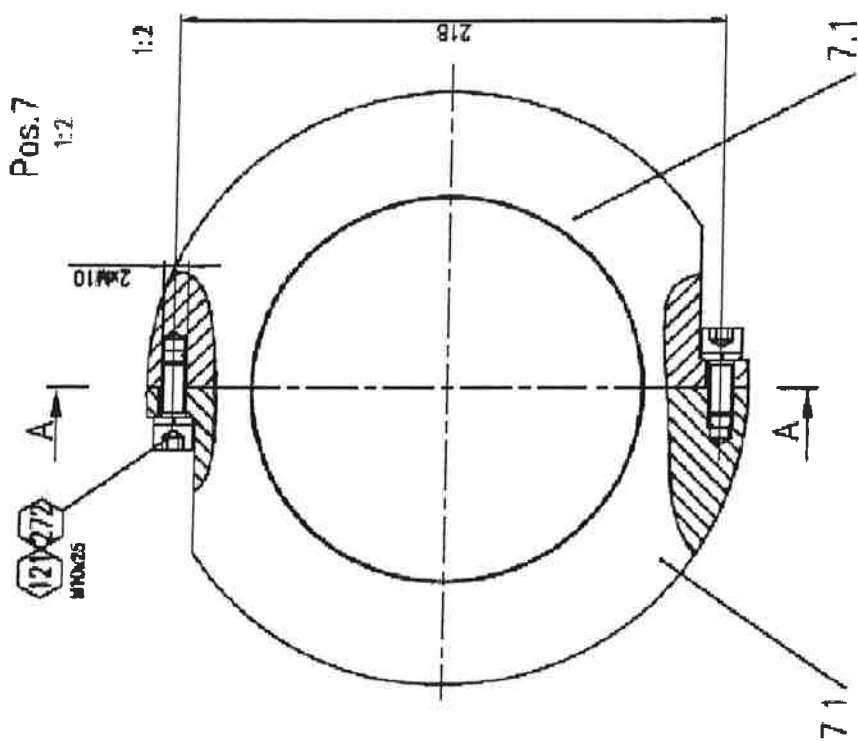
1. Материал : S235JR **Hardox 450**
2. Разгъвка на заготовката
Вариант 1: L=570/1320
Вариант 2: L=570/1750
3. Всички фаски да се изпълнят 2x45°

				ОДОБРЕН ЗА СТРОИТЕЛСТВО APPROVED FOR CONSTRUCTION	
				ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION	
00	03.04.2014	N.Armyanov	T.Milkov	ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION	
РЕВ./REV.	Дата Date	Начертава Drawn by	Проверил Checked by	Одобрил Released	Изменения Details of Revision
Design Contract No:			ЕЙ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES ЗС MARITZA EAST I TRP		
DATA DATE			ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME		
ИМЕ NAME			ПОДПИС SIGNATURE		
НАЧЕРТАЛ DRAWN BY			ЗАГЛАВИЕ НА ЧЕРТЕКА / TITLE OF THE DRAWING		
ПРОВЕРИЛ CHECKED BY			Ремонтна озъвка корпус ТСШ 1		
ОДОБРИЛ RELEASED					
ЗАМЕНЯ REPLACES			№ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ: SUPPLIER No.		ВСИЧКО ЛИСТА № NUMBER OF SHEETS: 01
МАШИНА SCALE		НОМЕР НА ДОКУМЕНТА DOCUMENT NUMBER		ЧАСТ: MM	
ФОРМАТ FORMAT		KKS НА СИСТЕМАТА SYSTEM KKS CODE		РЕВ. REV: 00	
		THIRD ANGLE PROJECTION		PART:	



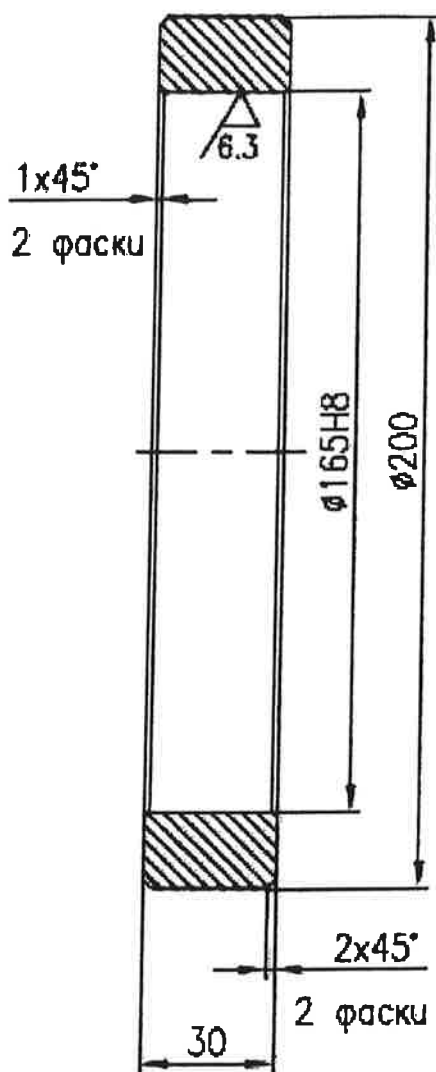
Ст. 40X

02					ОДОБРЕН ЗА СТРОИТЕЛСТВО APPROVED FOR CONSTRUCTION
01					ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION
00	22.12.2015		K.Stefanov		ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION
РЕВ./REV.	Дата Date	Начертан Drawn by	Проверил Checked by	Одобрил Released	Изменения Details of Revision
Design Contract No:			ЕЙ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES ЗС MARITZA EAST I TPP		
DATA DATE			ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME		
ИМЕ NAME			ПОДПИС SIGNATURE		
НАЧЕРТАН DRAWN BY			ЗАГЛАВИЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING		
ПРОВЕРИЛ CHECKED BY			Ос за ролка на ТСШ I 10.320.488		
ОДОБРИЛ RELEASED					
ЗАМЕНЯ REPLACES			№ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ: SUPPLIER No.:		ВСИЧКО ЛИСТА №: NUMBER OF SHEETS: 01
МАЩАБ SCALE			НОМЕР НА ДОКУМЕНТА DOCUMENT NUMBER		ЛИСТ №: SHEET No: 01
ФОРМАТ FORMAT			KKS НА СИСТЕМАТА SYSTEM KKS CODE		ЧАСТ: MM PART:
			THIRD ANGLE PROJECTION		РЕВ: REV: 00



01	10.02.2017	N. Arutyunov	K. Stefanov	Одобрено за строителство
00				APPROVED FOR CONSTRUCTION
PEB / REV.	Дата	Начертил	Проверил	Детали на ревизион
		Drawn by	Checked by	Details of Revision
Design Contract No: ЕИ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES ZS MARITZA EAST I TPP				
ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME				
ЗАТВАРЯНЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING				
10.336.017 - Twin bush Ø240xØ155x18 SSC				
№ НА ИСТИЖИТЕЛСТВО SUPPLIER No.				
ИМЕНЕ НА ДОКУМЕНТА DOCUMENT NUMBER				
KKS НА ОБЕКТА SYSTEM KKS CODE				
ЗАМЕНЯВА REPLACES				
МАШКА SCALE				
ФОРМАТ FORMAT				
ЧАСТ: PART:				
ЛИСТ № SHEET No.				
01				
00				

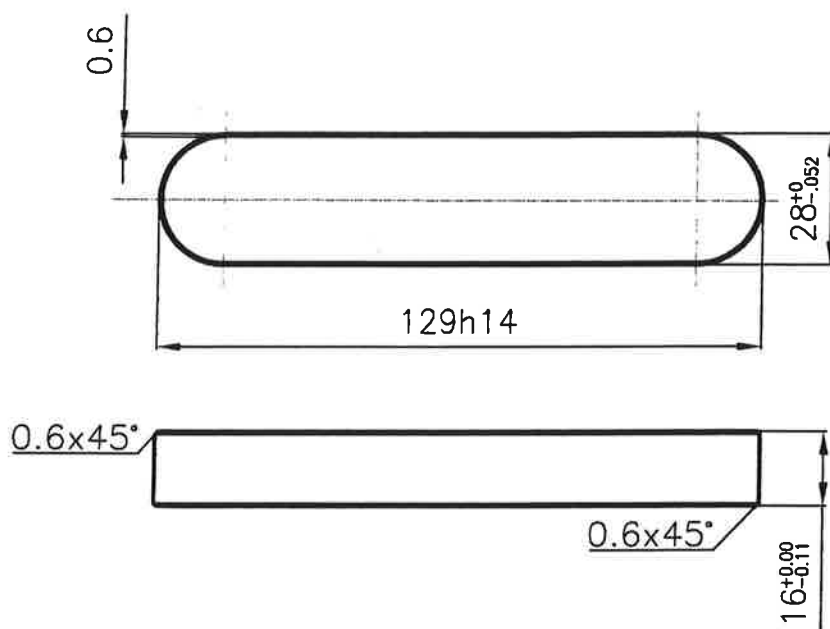
Привага върху този документ и информацията в него са запазени. Размолването, използването или възпроизвеждането на този страни да спечелите ползването е строго забранено.
We reserve all rights in this document and in the information contained therein. Reproduction, use or disclosure is thus parties without express authority is strictly forbidden.



МАТЕРИАЛ: С45 или ст. 45

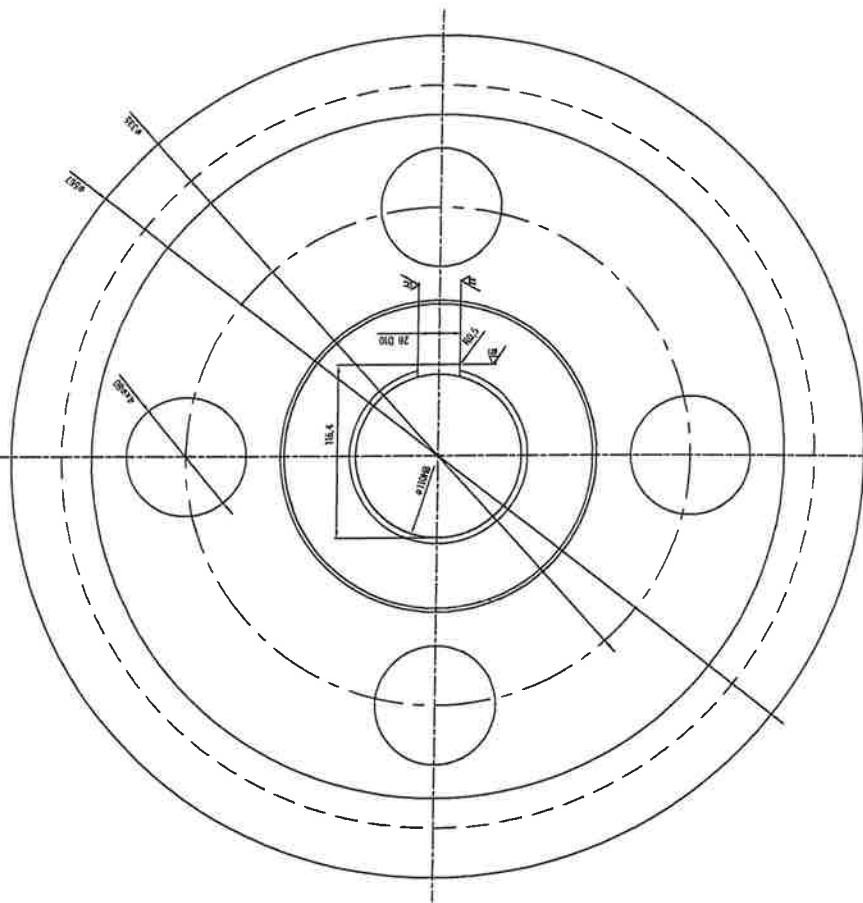
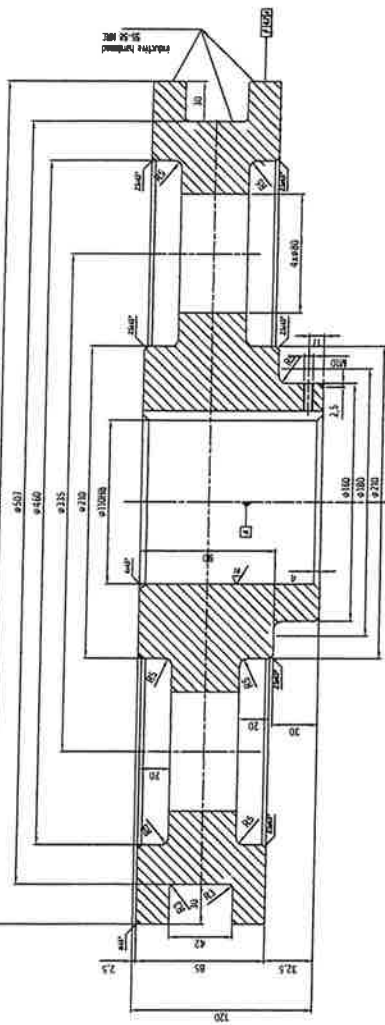
					ОДОБРЕН ЗА СТОИТЕЛСТВО APPROVED FOR CONSTRUCTION
					ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION
00	10.02.2017	N.Armyanov	K.Stefanov		ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION
РЕВ./REV.	Дата Date	Начертан Drawn by	Проверен Checked by	Одобрен Released	Изменения Details of Revision
Design Contract No:			ЕЙ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 1 AES ЗС MARITZA EAST 1 TPP		
Дата DATE			ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME		
ИМЕ NAME			ПОДПИС SIGNATURE		
НАЧЕРТАЛ DRAWN BY			ЗАГЛАВИЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING		
ПРОВЕРИЛ CHECKED BY			10.336.015 - Bush Ø200xØ165x30 SSC		
ОДОБРИЛ RELEASED					
ЗАМЕНЯ REPLACES			№ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ: SUPPLIER No:		ВСИЧКО ЛИСТА №: NUMBER OF SHEETS: 00
МАЩАБ SCALE			НОМЕР НА ДОКУМЕНТА DOCUMENT NUMBER		ЛИСТ №: SHEET No: 00
ФОРМАТ FORMAT			KKS НА СИСТЕМАТА SYSTEM KKS CODE		ЧАСТ: MM PART: 00
			THIRD ANGLE PROJECTION		РЕВ: REV: 00

1/1



Материал СТ 45

02					ОДОБРЕН ЗА СТРОИТЕЛСТВО APPROVED FOR CONSTRUCTION
01					ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION
00	28.02.2018	N.Armyanov	K.Stefanov		ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION
РЕВ./REV.	Дата Date	Начертан Drawn by	Проверен Checked by	Одобрен Released	Изменения Details of Revision
Design Contract No:			ЕЙ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES ЗС MARITZA EAST I TPP		
ДАТА DATE 28.02.2018			ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME		
ИМЕ NAME			ПОДПИС SIGNATURE		
НАЧЕРТАН DRAWN BY N.Armyanov			ЗАГЛАВИЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING		
ПРОВЕРЕН CHECKED BY K.Stefanov			Шпонка ТСШ 1 обтяжен "ВАГ" 10.359.234		
ОДОБРИЛ RELEASED					
ЗАМЕНЯ REPLACES MTZ/nn/L/-----/LL/nnn			№ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ: SUPPLIER No.:		ВСИЧКО ЛИСТА №: NUMBER OF SHEETS: 01
МАЩАБ SCALE 1:nnn			НОМЕР НА ДОКУМЕНТА DOCUMENT NUMBER MEI-MP-DRW-12-HAD-ME-5798		ЛИСТ №: SHEET №: 01
ФОРМАТ FORMAT A1			KKS НА СИСТЕМАТА SYSTEM KKS CODE		ЧАСТ: MM PART:
			THIRD ANGLE PROJECTION		РЕВ: REV: 00



Задание:
1. Материал (Ч45 (C45)) из лист А-130мм DIN 1543
2. Изготовить на станке по рисунку 32-1 и 32-2.

Техническое задание:
Изготовить детали по рисунку 32-1 и 32-2. Детали должны быть изготовлены из материала Ч45 (C45) и обработаны на станке. Детали должны быть изготовлены в количестве 10 штук.

№	Имя	Фамилия	Группа	Дата	Страница
1	Иванов	И.И.	Механика	10.10.2023	1
Design Contract No. 32-1					
Project Name: 32-1					
Project Description: 32-1					
Project Location: 32-1					
Project Status: 32-1					
Project Manager: 32-1					
Project Engineer: 32-1					
Project Designer: 32-1					
Project Checker: 32-1					
Project Approver: 32-1					
Project Date: 32-1					
Project Version: 32-1					
Project Revision: 32-1					
Project Change: 32-1					
Project Comment: 32-1					
Project Note: 32-1					
Project Remark: 32-1					
Project Detail: 32-1					
Project Drawing: 32-1					
Project Photo: 32-1					
Project Video: 32-1					
Project Audio: 32-1					
Project File: 32-1					
Project Folder: 32-1					
Project Drive: 32-1					
Project Network: 32-1					
Project Internet: 32-1					
Project Mobile: 32-1					
Project Other: 32-1					

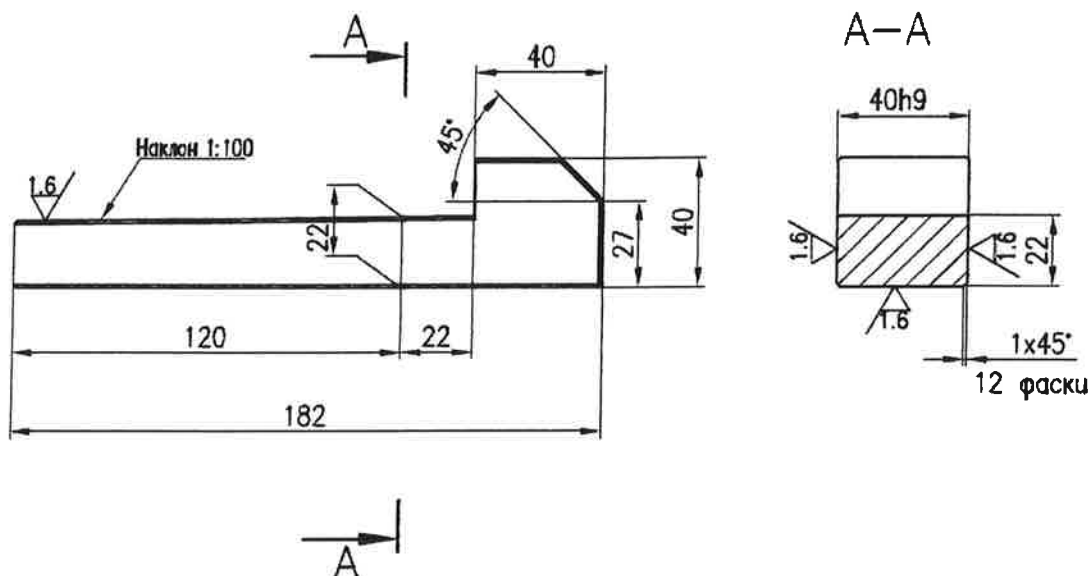
Pos.3

1:2

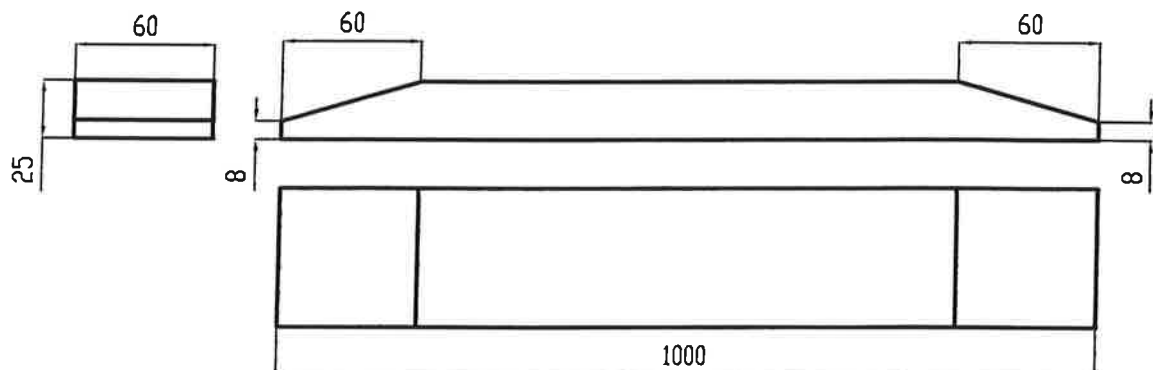
12.5/ (✓)

E335

HB=270...300



					ОДОБРЕН ЗА СТОИТЕЛСТВО APPROVED FOR CONSTRUCTION
					ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION
00	10.02.2017	N.Armyanov	K.Stefanov		ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION
РЕВ./REV.	Дата Date	Начертан Drawn by	Проверил Checked by	Одобрил Released	Изменения Details of Revision
Design Contract No:		ЕЙ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES 3C MARITZA EAST I TPP			
ДАТА DATE	10.02.2017	ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME			
	ИМЕ NAME	ПОДПИС SIGNATURE			
НАЧЕРТАЛ DRAWN BY	N.Armyanov		ЗАГЛАВИЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING		
ПРОВЕРИЛ CHECKED BY	K.Stefanov		10.315.394 – Key 40x182		
ОДОБРИЛ RELEASED					
ЗАМЕНЯ REPLACES	MTZ/nn/L/-----/LL/nnn	№ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ: SUPPLIER No.:	ВСИЧКО ЛИСТА №: NUMBER OF SHEETS:	01	ЛИСТ №: SHEET №: 01
МАЩАБ SCALE	1:nnn	НОМЕР НА ДОКУМЕНТА DOCUMENT NUMBER	ЧАСТ: MM PART:	РЕВ: REV:	00
ФОРМАТ FORMAT	A1	ККС НА СИСТЕМАТА SYSTEM KKS CODE	THIRD ANGLE PROJECTION		



Технически изисквания:

1. Стомана S235JR
2. Общи гранични отклонения на размерите според – DIN ISO 2768-m
3. Анतिकорозионно покритие – грунд

Материален номер: 10.332.275

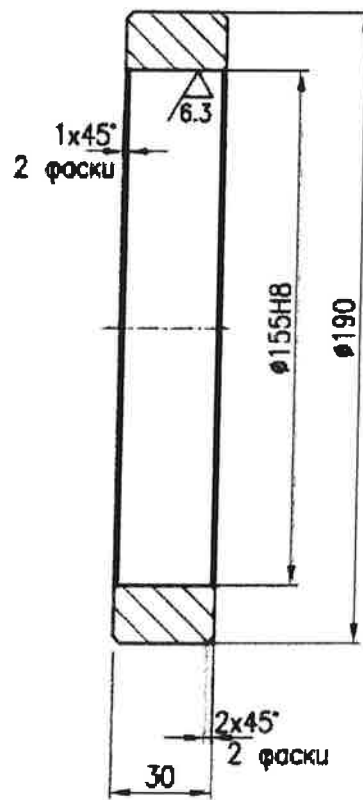
				ОДОБРЕН ЗА СТРОИТЕЛСТВО APPROVED FOR CONSTRUCTION	
				ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION	
00	21.12.2015	N.Armianov	K.Stefanov	ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION	
РЕВ./REV.	Дата Date	Начертал Drawn by	Проверил Checked by	Одобрил Released	Изменения Details of Revision
Design Contract No:			ЕЙ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES ЗС MARITZA EAST I TPP		
ДАТА DATE 2012.12.21			ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME		
ИМЕ NAME			ПОДПИС SIGNATURE		
НАЧЕРТАЛ DRAWN BY N.Armianov			ЗАГЛАВИЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING		
ПРОВЕРИЛ CHECKED BY K.Stefanov			Плъзгач ТСШ 2		
ОДОБРИЛ RELEASED					
ЗАМЕНЯ REPLACES MTZ/nn/L/-----/L/nnn			№ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ: SUPPLIER No.:		ВСИЧКО ЛИСТА №: NUMBER OF SHEETS: 01
МАЩАБ SCALE 1:nnn			НОМЕР НА ДОКУМЕНТА DOCUMENT NUMBER ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5594		ЛИСТ №: SHEET №: 01
ФОРМАТ FORMAT A1			KKS НА СИСТЕМАТА SYSTEM KKS CODE		ЧАСТ: MM PART:
			THIRD ANGLE PROJECTION		РЕВ: REV: 00

Pos.8

1:2

S235JR

25/(\n)



				ОДОБРЕН ЗА СТРОИТЕЛСТВО APPROVED FOR CONSTRUCTION	
				ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION	
00	10.02.2017	N.Armyanov	K.Stefanov	ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION	
РЕВ./REV.	Дата Date	Начертан Drawn by	Проверил Checked by	Одобрил Released	Изменения Details of Revision
Design Contract No:			ЕЙ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES 3C MARITZA EAST 1 TPP		
ДАТА DATE			ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME		
ИМЕ NAME			ПОДПИС SIGNATURE		
НАЧЕРТАЛ DRAWN BY			ЗАГЛАВИЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING		
ПРОВЕРИЛ CHECKED BY			10.315.395 – Bush 190x155x30		
ОДОБРИЛ RELEASED					
ЗАМЕНЯ REPLACES			№ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ: SUPPLIER No.:		ВСИЧКО ЛИСТА №: NUMBER OF SHEETS: 01
МАЩАБ SCALE			НОМЕР НА ДОКУМЕНТА DOCUMENT NUMBER		ЧАСТ: MM
ФОРМАТ FORMAT			KKS НА СИСТЕМАТА SYSTEM KKS CODE		РЕВ: 00
			THIRD ANGLE PROJECTION		

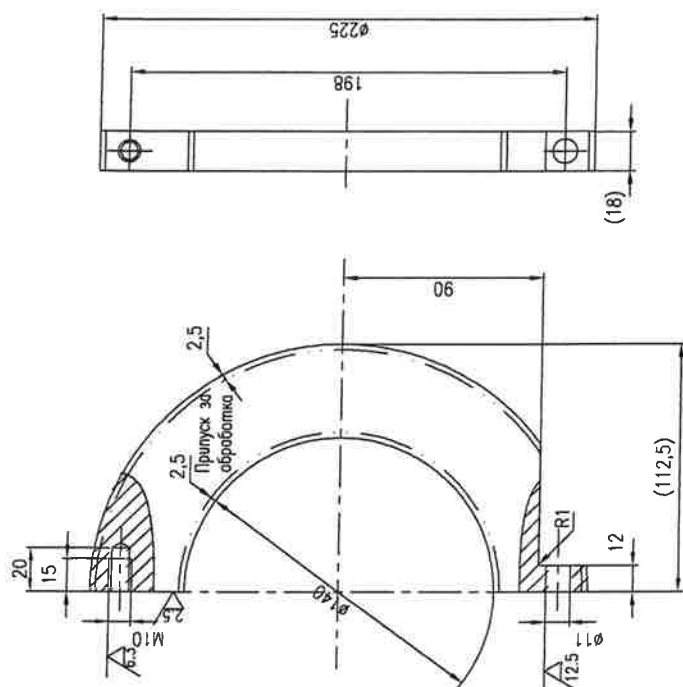
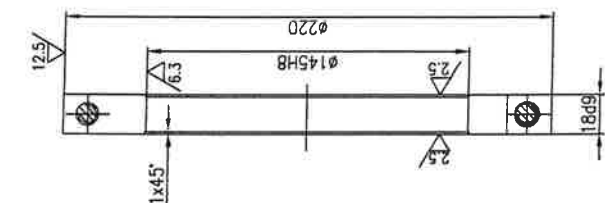
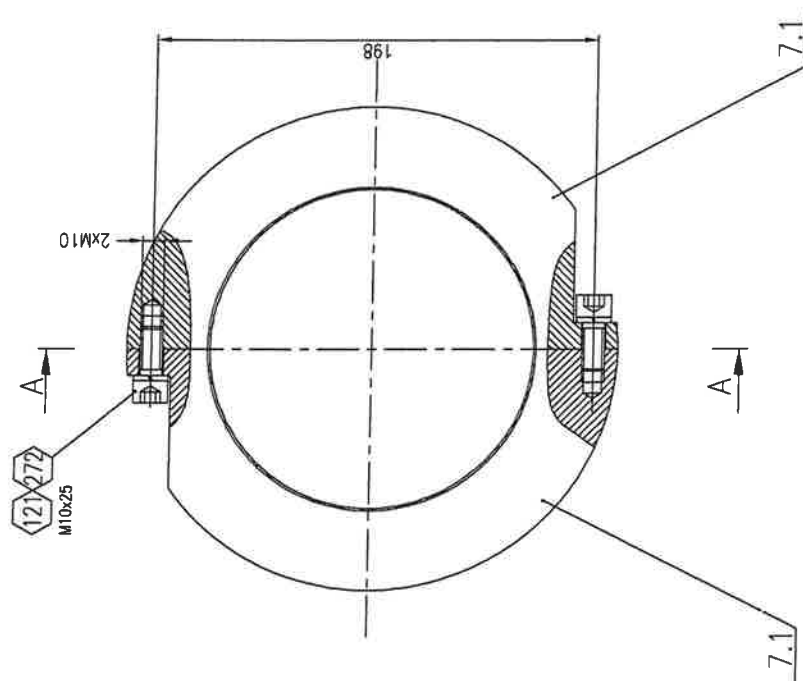
Права върху този документ и информацията в него са запазени. Размножаването, използването или разпространяването на трети страни без специални пълномощия е строго забранено.
We reserve all rights in this document and in the information contained therein. Reproduction, use or disclosure to third parties without express authority is strictly forbidden.

Pos. 7.1
1:2
S275JR

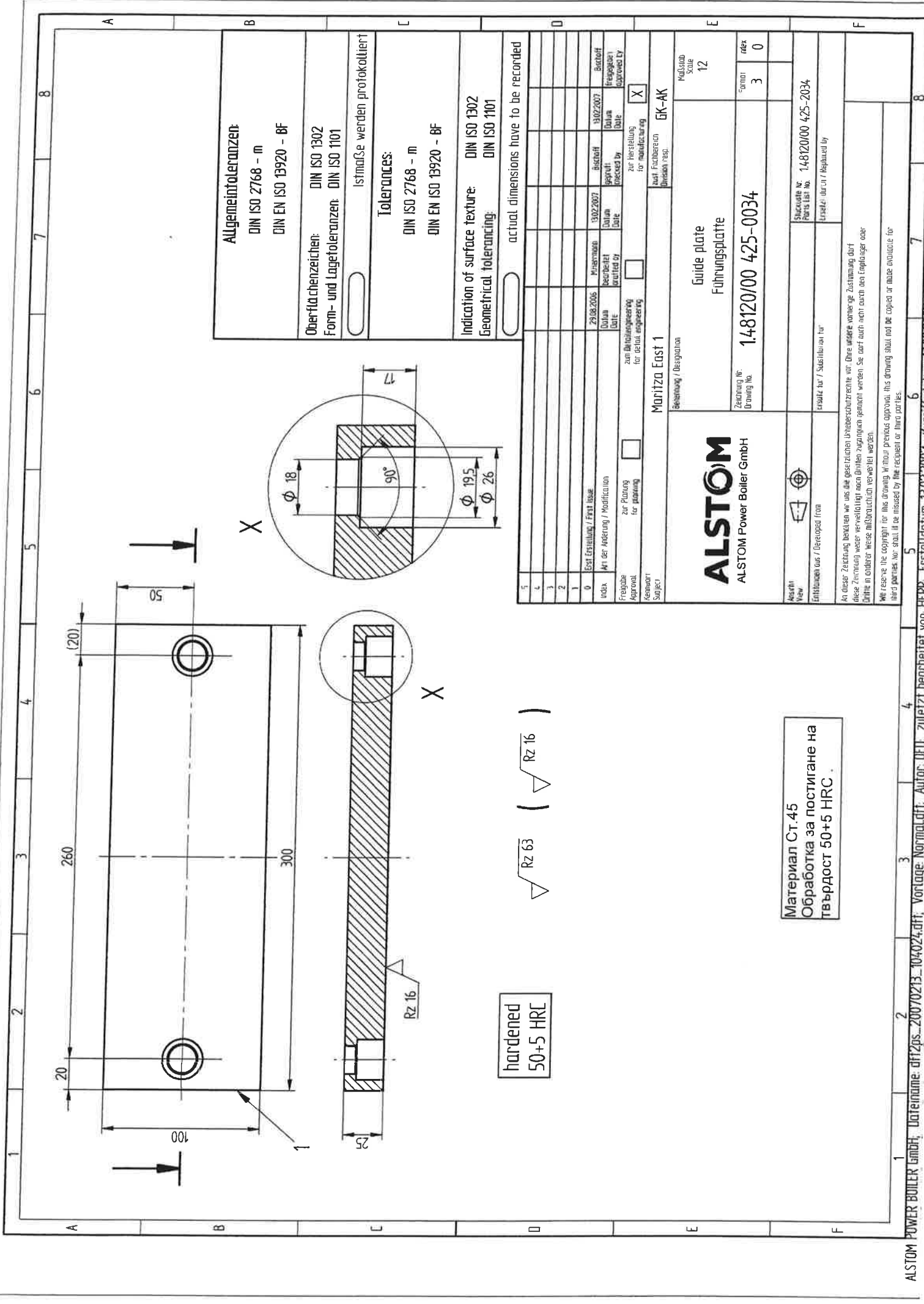
$$\frac{25}{A}(A)$$

Загатовка

A-A

[illegible]

В А
 роства върху този документ и информацията в него са запазени. Разпространяването на този документ или разпространяването на трети страни без специални πληροφορίες е строго забранено.
 We reserve all rights in this document and in the information contained therein. Reproduction, use or disclosure to third parties without express authority is strictly forbidden.



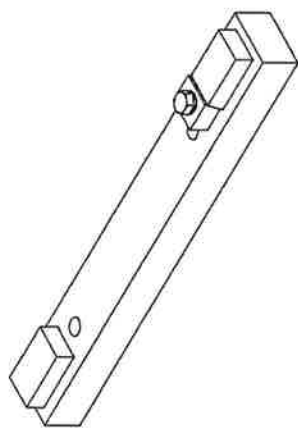
Allgemeintoleranzen: DIN ISO 2768 - m DIN EN ISO 13920 - BF	
Oberflächenzeichen: Form- und Lagetoleranzen: DIN ISO 1101	
Istmaße werden protokolliert	
Tolerances: DIN ISO 2768 - m DIN EN ISO 13920 - BF	
Indication of surface texture: DIN ISO 1302 Geometrical Tolerancing: DIN ISO 1101	

actual dimensions have to be recorded	
5	
4	
3	
2	
1	
0	
Index	
Freigabe	
Approval	
Gezeichnet	
Subject	
zur Herstellung für actual engineering	
zur Fertigung für manufacturing	
X	
Zust. Fertigung Division resp.	
GK-AK	
Maßstab Scale 12	
Guide plate Führungsplatte	
Zeichnung Nr. Drawing No. 148120/00 425-0034	
Index 3 0	
Skizze Nr. Parts list No. 148120/00 425-2034	
Erstellt durch / Replaced by	
An dieser Zeichnung behalten wir uns die gesetzlichen Urheberrechte vor. Ohne unsere vorherige Zustimmung darf diese Zeichnung weder ververvielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden. Sie darf auch nicht nach dem Copiering oder Dritte in anderer Weise mitzuteilen verwendet werden.	
We reserve the copyright for this drawing. Without our previous approval, this drawing shall not be copied or made available for third parties. Nor shall it be misused by the recipient or third parties.	

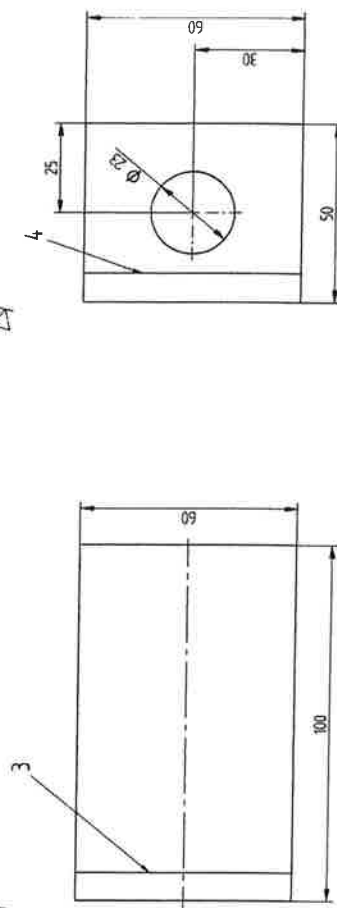
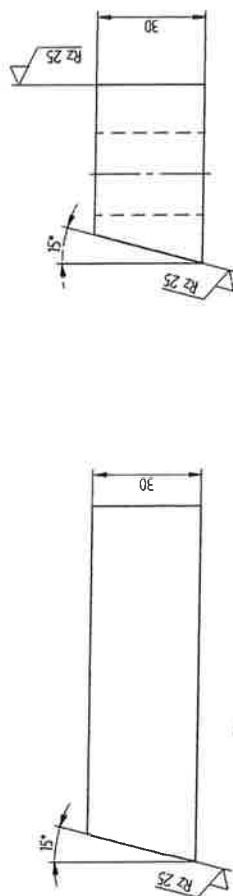
hardened 50+5 HRC

Rz 63 (Rz 16)

Материал Ст.45
Обработка за постигане на
твърдост 50+5 HRC



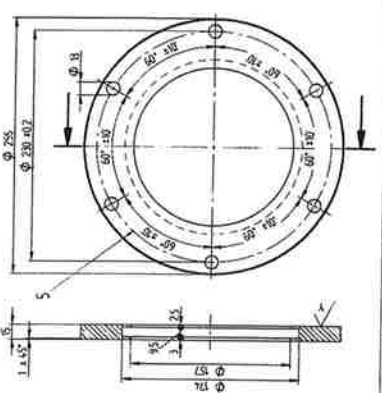
Поз. 1- материал 16Мо3 или S355 JR
Поз. 2- материал 16Мо3 или S355 JR
Поз. 3- материал 16Мо3 или S355 JR
Поз. 4- материал 16Мо3 или S355 JR

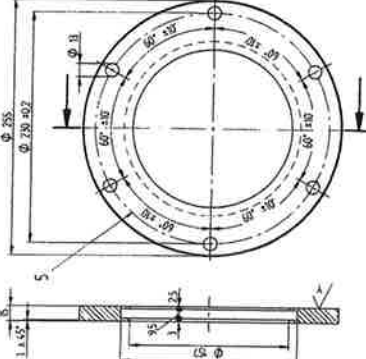


Überflächenzeichen: Form- und Lagertoleranzen: DIN ISO 1302	Isometrie werden protokolliert
Allgemeintoleranzen: DIN ISO 2768 - m DIN EN ISO 13920 - BF	Toleranzen: DIN ISO 2768 - m DIN EN ISO 13920 - BF
Indication of surface texture: Geometrical tolerancing	actual dimensions have to be recorded

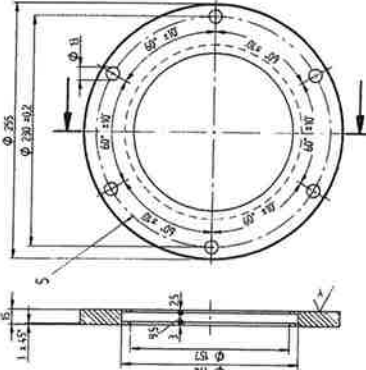
1		2		3		4		5		6		7		8		9		10		11		12		13		14		15		16		17		18		19		20		21		22		23		24		25		26		27		28		29		30		31		32		33		34		35		36		37		38		39		40		41		42		43		44		45		46		47		48		49		50		51		52		53		54		55		56		57		58		59		60		61		62		63		64		65		66		67		68		69		70		71		72		73		74		75		76		77		78		79		80		81		82		83		84		85		86		87		88		89		90		91		92		93		94		95		96		97		98		99		100																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
1. ALSTOM										2. Bracket for housing										3. Material										4. Quantity										5. Unit										6. Weight										7. Volume										8. Value										9. Remarks																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
ALSTOM Power Boiler GmbH										Konsole für Lagergehäuse										1.4812/00 425-0038										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1										1									

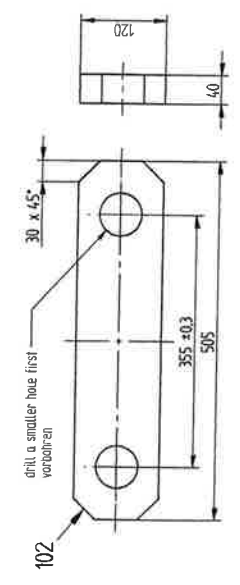
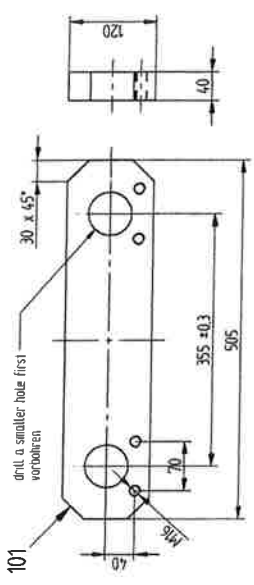
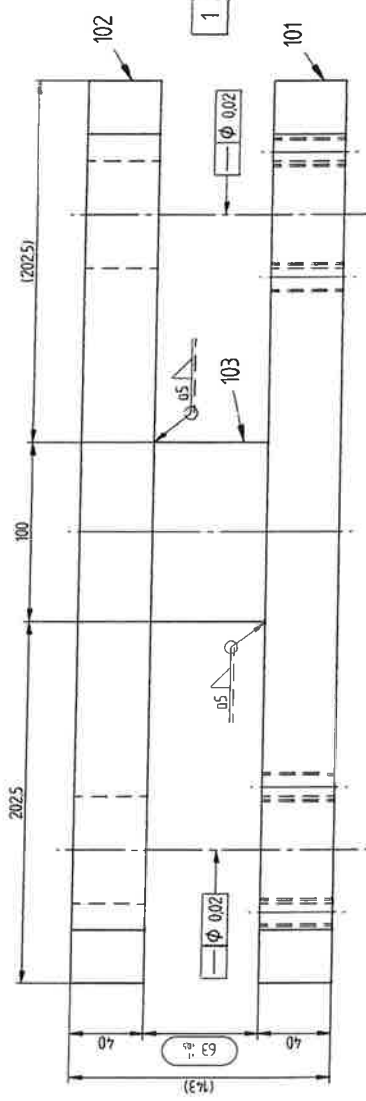
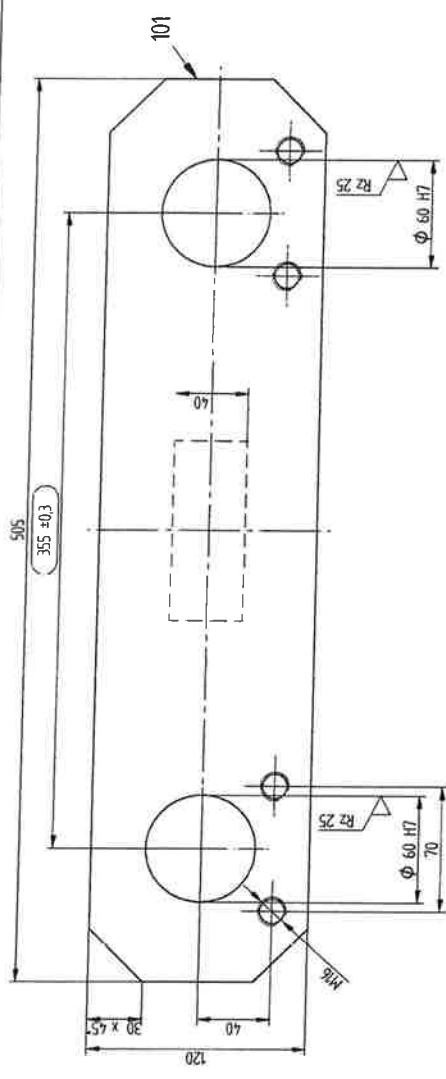
freigegeben / released









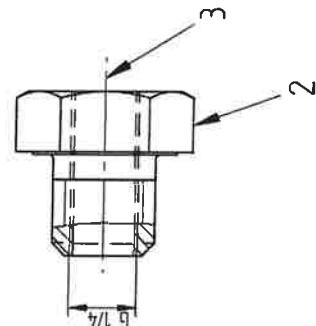
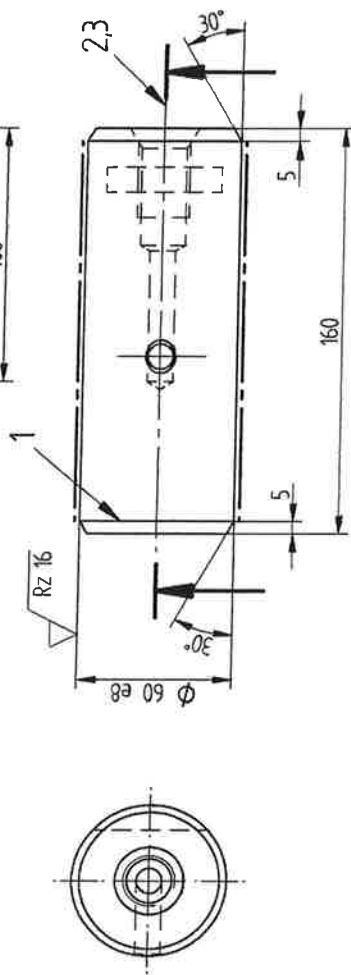
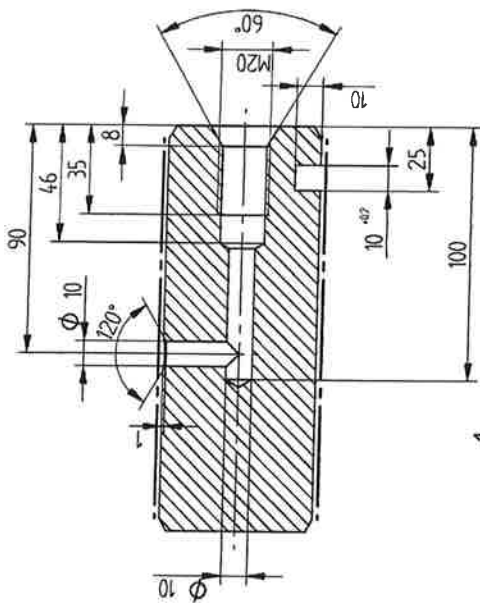


Material: sa nos.
101, 102, 103 - 16Mo3

Rz 100 (Rz 25)

ALSTOM ALSTOM Power Boiler GmbH		ALSTOM ALSTOM Power Boiler GmbH	
Allgemeine Intoleranzen: DIN ISO 2768 - m DIN EN ISO 1920 - BF		Oberflächenzeichen: DIN ISO 1302 Form- und Lagertoleranzen: DIN ISO 1101	
Toleranzen: DIN ISO 2768 - m DIN EN ISO 1920 - BF		Indication of surface texture: DIN ISO 1302 Geometrical tolerancing: DIN ISO 1101	
actual dimensions have to be recorded		actual dimensions have to be recorded	

ALSTOM ALSTOM Power Boiler GmbH		ALSTOM ALSTOM Power Boiler GmbH	
Allgemeine Intoleranzen: DIN ISO 2768 - m DIN EN ISO 1920 - BF		Oberflächenzeichen: DIN ISO 1302 Form- und Lagertoleranzen: DIN ISO 1101	
Toleranzen: DIN ISO 2768 - m DIN EN ISO 1920 - BF		Indication of surface texture: DIN ISO 1302 Geometrical tolerancing: DIN ISO 1101	
actual dimensions have to be recorded		actual dimensions have to be recorded	



Werkstoff : CK45
induktiv gehärtet
55±3 HRC
Eht=0,5+0,2

Материал Ст.45.
Индуктивна заалка до
твърдост 55+/-3 HRC.
Поз. 2 и 3 за информация.

Allgemeintoleranzen:
DIN ISO 2768 - m
DIN EN ISO 13920 - BF

Oberflächenzeichen: DIN ISO 1302
Form- und Lagetoleranzen: DIN ISO 1101

Tolerances:
DIN ISO 2768 - m
DIN EN ISO 13920 - BF

Indication of surface texture:	DIN ISO 1302
Geometrical tolerancing:	DIN ISO 1101

actual dimensions have to be recorded

5						
4						
3						
2						
1						
0	Erstveröffentlichung / First Issue	29.08.2006	M.Herrmann	Bischoff		
Index	Art der Änderung / Modification	Datum	gezeichnet signed by	geprüft checked by		

Maritza East 1

Benennung/Designation	

ALSTOM
ALSTOM Power Boiler GmbH

Bolt for hydraulic cylinder
Bolzen für Hydraulikzylinder

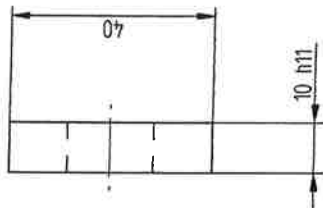
1.48120/00 425-0058

Stückliste Nr.	Part's List. No.
1.48120/00	425-2058

Ersetzt und/oder ersetzt by

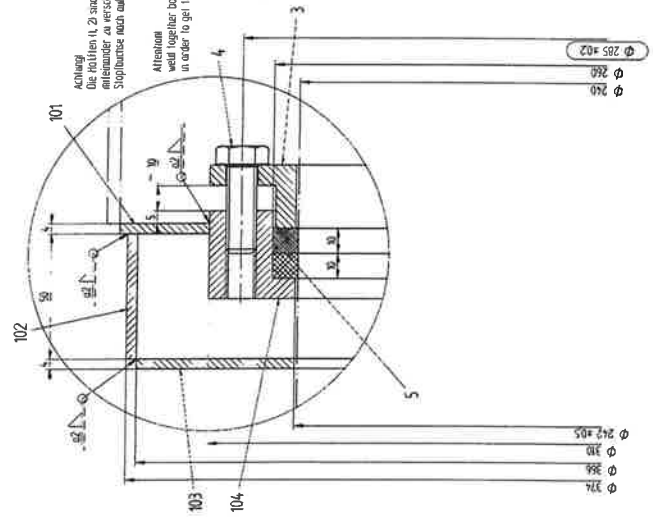
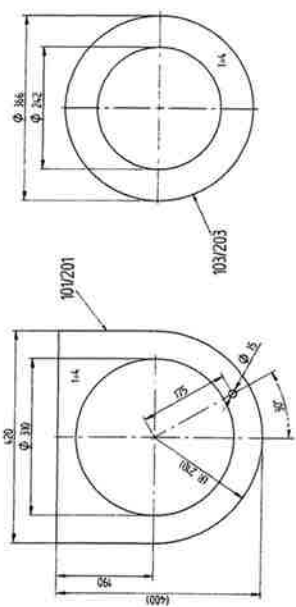
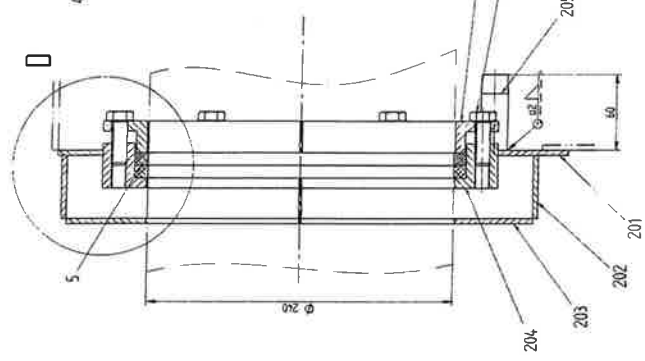
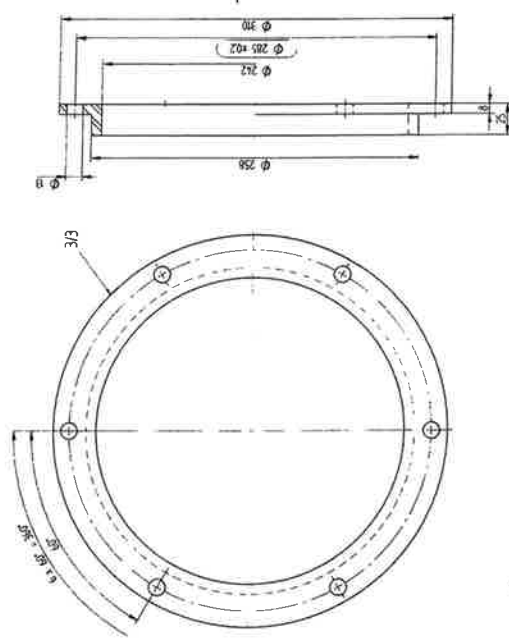
An dieser Zeichnung behalten wir uns die gesetzlichen Urheberrechte vor. Ohne unsere vorherige Zustimmung darf diese Zeichnung weder vervielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden. Sie darf auch nicht durch den Empfänger oder Dritte in anderer Weise missbräuchlich verwendet werden.

We reserve the copyright for this drawing without previous approval this drawing shall not be copied or made available for third parties. Nor shall it be misused by the recipient or third parties.



Материал ст.45

[illegible]



Achtung!
Die Halften 11, 21 sind nach Montage wieder
miteinander zu verschweißen, sodass die
Stoßbühse nach außen wirkt!

Attention!
weld together both 11, 21 halves after install-
in order to get the seat upright!

[illegible]

ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

за участие в открита процедура за сключване на рамково споразумение с предмет:

Обособена позиция №5 „Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне”

ОТ УЧАСТНИК: „РЕМОТЕКС М” ООД

/посочете фирма/наименованието на участника/

При изпълнение на поръчката, предлагаме следните условия:

1. Приемаме при извършване на дейностите на предмета на поръчката да спазим техническите изисквания на възложителя, заложи в техническата спецификация.
2. Ние сме съгласни валидността на нашата оферта да бъде **4 (четири) месеца** от крайния срок за получаване на оферти и ще остане обвързваща за нас, като може да бъде приета по всяко време преди изтичане на този срок.
3. Декларираме, че гаранционния срок на изработените и доставени детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне е 24 (минимум 24) месеца от датата на приемо-предавателния протокол.
4. Декларираме, че ще извършим доставката не по-късно от 45 дни след получаване на уведомление от Възложителя. Декларираме, че сме наясно с ориентировъчните дати за доставка на изделията, описани в техническата спецификация към процедурата.
5. Приемаме материалите, от които ще се изработват зададените детайли да бъдат нови и да отговарят на изискванията посочени в спецификациите към съответните чертежи.
6. Приемаме материалите необходими за изработка на резервните части предмет на техническата спецификация са задължение на Изпълнителя.
7. Приемаме заваръчните материали използвани в процеса на изработка на резервните части също да притежават сертификат за качество и химичен състав от завода производител.
8. Декларираме, че детайлите са корозозащитени (грундирани), а резбите са защитени посредством консервационна смазка.
9. Декларираме, че елементите които се изработват с материал Hardox/XAR ще бъдат изработени чрез водоабразивно рязане, с посочени тип и параметри на оборудването с което ще се извърши.
10. Декларираме, че визуалният контрол на изпълнените от него заваръчни съединения ще бъде извършено от сертифициран за тази дейност орган за контрол.
11. При изработка на специфични детайли да се спазват следните стандарти:
 - Толеранс на геометричните размери според стандарт - DIN ISO 1101 или еквивалент.
 - Отклонения на размери съгласно DIN ISO 2768 клас Среден или еквивалент. ако не са посочени други в чертежите.
12. Приемаме, изготвянето на процедури за заваряване да е задължение на Изпълнителя.
13. Декларираме, че при необходимост от извършване на термообработка за постигане на заложи в документация характеристики и изисквания, изпълнителя трябва да ги постигне
14. Приемаме при невъзможност да се намери материал указан в чертожната документация да бъдат намерени и представи за съгласуване на Възложителя аналози

(максимално доближаващи се по химичен състав и якостни характеристики), с които предлага да се замени материала.

15. Приемаме на всички произведени детайли да се постави не изтриваема маркировка с посочване на материалния номер на изделието според количествената сметка.

16. Съгласни сме с клаузите в приложения проект на рамково споразумение.

Приложения:

- Друга информация, съгласно чл.39, ал.3, т.1, б. „ж“ от ППЗОП:

Други документи касаещи изпълнението на предмета на поръчката, по преценка на участника:

1. Декларация за изработка на елементи от материал Hardox/XAR
2. Декларация за извършване на визуален контрол
3. Декларация по чл.39, ал.3, т.3, б. в) и г) от ППЗОП
4. Декларация по чл.39, ал.3, т.1, б. д) от ППЗОП

ПОДПИС И ПЕЧАТ:

Заличено съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД

Неделчо Бонев (име и Фамилия)

22/03/2019г. (дата)

Управител (длъжност на управляващия/представяващия участника)



Заличено съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД
Александър Стефанов (име и Фамилия)

22/03/2019г. (дата)

Управител (длъжност на управляващия/представяващия участника)

Ремотекс М ООД (наименование на участника)

Д Е К Л А Р А Ц И Я
по чл. 39, ал. 3, т. 3, б. в) и г) от ППЗОП

Долуподписаният ~~/ната/~~ Александър Петров Стефанов

ЕГН 6809016255; л.к № 644302182, издадена на 13.07.2012г. от МВР, гр. София,
в качеството си на Управител,

и

Долуподписаният ~~/ната/~~ Неделчо Аспарухов Бонев

ЕГН 5405196707; л.к № 641317065, издадена на 04.11.2010 г. от МВР, гр. София,
в качеството си на Управител,

на „Ремотекс М“ ООД, ЕИК 203 208 745, със седалище и адрес на управление гр. София
– 1700, бул. „Д-р Г.М. Димитров“ №57

във връзка с участие в обществена поръчка с предмет:

**„Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация
за система Шлакоотделяне“, реф. № МЕ1-2019-FA-OP-D-014,**

**Обособена позиция номер 5: „Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части
скара за доизгаряне “**

с Възложител „ЕЙ И ЕС - 3 С МАРИЦА ИЗТОК I“ ЕООД

Д Е К Л А Р И Р А М, ЧЕ:

1. Съгласен съм с клаузите в приложения проект на рамково споразумение.
2. Съгласен съм валидността на нашата оферта да бъде **4 (четири) месеца** от крайния срок за получаване на оферти и да остане обвързваща за нас, като може да бъде приета по всяко време преди изтичане на този срок.

22/03/2019г.

Декларатор:  (Заличено съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД)

Декларатор:  (Заличено съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД)

Забележка: Декларацията се подписва от лицето/лицата, представляващи кандидата (по чл. 40, ал. 2 от ППЗОП) и се представя в оригинал.

ДЕКЛАРАЦИЯ

по чл. 39, ал.3, т.1 буква „д“ от ППЗОП
за спазени задължения, свързани с данъци и осигуровки, опазване на околната
среда, закрила на заетостта и условията на труд

Долуподписаният Неделчо Аспарухов Бонев,
(трите имена)

ЕГН 5405196707, л.к. № 641317065, издадена на 04.11.2010 от МВР гр. София, в
качеството си на управител

и

Александър Петров Стефанов

(трите имена)

ЕГН 6809016266, л.к. №644302182, издадена на 13.07.2012 от МВР гр. София, в
качеството си на управител

на „Ремотекс М“ ООД

със седалище и адрес на управление: гр. София, бул. „Д-р Г.М. Димитров“ №57,
вписано в Търговския регистър с ЕИК 203208745,

тел.: 02/ 963 55 55, факс: 02/ 962 42 50, e-mail: bonev@minstroy.com

и адрес за кореспонденция: гр. София - 1700, бул. „Д-р Г.М. Димитров“ №57,

във връзка с обявената процедура за възлагане на обществена поръчка с предмет
„Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация
за система Шлакоотделяне“, реф. № МЕ1-2019-FA-OP-D-014,
Обособена позиция номер 5: „Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части
скара за доизгаряне“

с Възложител „ЕЙ И ЕС - 3 С МАРИЦА ИЗТОК Г“ ЕООД

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.

Известна ми е отговорността по чл.313 от Наказателния кодекс на Република
България за неверни данни.

Дата: 22/03/2019

Заличено съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД

Подпис:

Неделчо Бонев

(име и фамилия)



Заличено съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД

Подпис:

Александър Петров Стефанов

(име и фамилия)

*Компетентни органи от които може да се получи информация относно
обстоятелствата в декларацията:

Данъци

- НАП

Осигуровки

- НОИ

Закрила на заетостта

- Агенция по заетостта

- Изпълнителна агенция „Главна инспекция по труда“

Закрила на околната среда

- Изпълнителна агенция „Околна среда“

ДЕКЛАРАЦИЯ

за извършване на визуален контрол

Долуподписаният **Александър Петров Стефанов** в качеството си на Управител

и

Долуподписаният **Неделчо Аспарухов Бонев** в качеството си на Управител
на „Ремотекс М“ ООД, ЕИК 203208745, със седалище и адрес на управление гр. София –
1700, бул. „Д-р Г.М. Димитров“ №57
във връзка с участие в обществена поръчка с предмет:

„Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация
за система Шлакоотделяне“, реф. № ME1-2019-FA-OP-D-014,

Обособена позиция номер 5: „Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части
скара за доизгаряне”

с Възложител „ЕЙ И ЕС - ЗС МАРИЦА ИЗТОК I“ ЕООД

ДЕКЛАРИРАМ:

Необходимият визуален контрол на изпълнените заваръчни съединения ще бъде
извършен от сертифициран за тази дейност орган за контрол.

Известно ми е, че при деклариране на неверни данни нося наказателна
отговорност по чл.313 от НК.

21.03.2019. год.

Заличено съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД

Декларатор: (ИЗП) /Александър Стефанов/

Заличено съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД

(Н) /Бонев/


ДЕКЛАРАЦИЯ

за изработката на елементи от материал Hardox/XAR

Долуподписаният **Александър Петров Стефанов** в качеството си на Управител
и

Долуподписаният **Неделчо Аспарухов Бонев** в качеството си на Управител

на „Ремотекс М“ ООД, ЕИК 203208745, със седалище и адрес на управление гр. София –
1700, бул. „Д-р Г.М. Димитров“ №57

във връзка с участие в обществена поръчка с предмет:

**„Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация
за система Шлакоотделяне“, реф. № ME1-2019-FA-OP-D-014,**

**Обособена позиция номер 5: „Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части
скара за доизгаряне”**

с Възложител „ЕЙ И ЕС - 3 С МАРИЦА ИЗТОК Г“ ЕООД

ДЕКЛАРИРАМ:

Елементите, които се изработват от материал Hardox/XAR, ще бъдат изработени
чрез водоабразивно рязане, което ще се извърши с оборудване, чиито тип и параметри
са:

Машина за водо-абразивно рязане *TecnoCut IDROLine* 1740 - 60HP;

РАБОТНА ЗОНА: 4000 x 1700 mm

МОЩНОСТ: 60 HP (до 4200 bar)

ТОЧНОСТ: $\pm 0,1$ mm

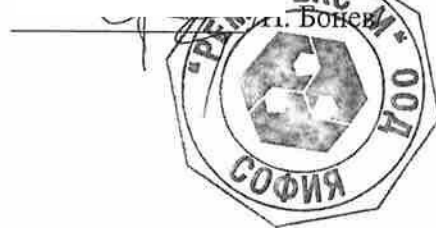
МАКСИМАЛНА ДЕБЕЛИНА НА ЛИСТА - Метали: 100 mm; Неметали: до 240 mm

Известно ми е, че при деклариране на неверни данни нося наказателна
отговорност по чл.313 от НК.

21.03.2019 год.

Заличено съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД
Декларатор: [Печат] /Ал. Стефанов/

Заличено съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД



ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

за участие в откритата процедура за сключване на рамково споразумение с предмет:

Обособена позиция №5 „Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне”

ОТ УЧАСТНИК: МЕТАЛИК АД – Стара Загора
/посочете фирма/наименованието на участника/

При изпълнение на поръчката, предлагаме следните условия:

1. Приемаме при извършване на дейностите на предмета на поръчката да спазим техническите изисквания на възложителя, заложен в техническата спецификация.
2. Ние сме съгласни валидността на нашата оферта да бъде **4 (четири) месеца** от крайния срок за получаване на оферти и ще остане обвързваща за нас, като може да бъде приета по всяко време преди изтичане на този срок.
3. Декларираме, че гаранционния срок на изработените и доставени детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне с **24** (минимум 24) месеца от датата на приемо-предавателния протокол.
4. Декларираме, че ще извършим доставката не по-късно от **90** дни след получаване на уведомление от Възложителя. Декларираме, че сме наясно с ориентировъчните дати за доставка на изделията, описани в техническата спецификация към процедурата.
5. Приемаме материалите, от които ще се изработват зададените детайли да бъдат нови и да отговарят на изискванията посочени в спецификациите към съответните чертежи.
6. Приемаме материалите необходими за изработка на резервните части предмет на техническата спецификация са задължение на Изпълнителя.
7. Приемаме заваръчните материали използвани в процеса на изработка на резервните части също да притежават сертификат за качество и химичен състав от завода производител.
8. Декларираме, че детайлите са корозозащитени (грундирани), а резбите са защитени посредством консервационна смазка.
9. Декларираме, че елементите които се изработват с материал Hardox/XAR ще бъдат изработени чрез водоабразивно рязане, с посочени тип и параметри на оборудването с което ще се извърши.
10. Декларираме, че визуалният контрол на изпълнените от него заваръчни съединения ще бъде извършено от сертифициран за тази дейност орган за контрол.
11. При изработка на специфични детайли да се спазват следните стандарти:
 - Толеранс на геометричните размери според стандарт - DIN ISO 1101 или еквивалент.
 - Отклонения на размери съгласно DIN ISO 2768 клас Среден или еквивалент. ако не са посочени други в чертежите.
12. Приемаме, изготвянето на процедури за заваряване да е задължение на Изпълнителя.
13. Декларираме, че при необходимост от извършване на термообработка за постигане на заложен в документация характеристики и изисквания, изпълнителя трябва да ги постигне
14. Приемаме при невъзможност да се намери материал указан в чертожната документация да бъдат намерени и представи за съгласуване на Възложителя аналози

(максимално доближаващи се по химичен състав и якостни характеристики), с които предлага да се замени материала.

15. Приемаме на всички произведени детайли да се постави не изтриваема маркировка с посочване на материалния номер на изделието според количествената сметка.

16. Съгласни сме с клаузите в приложения проект на рамково споразумение.

Приложения:

- Друга информация, съгласно чл.39, ал.3, т.1, б. „ж“ от ППЗОП:

Други документи касаещи изпълнението на предмета на поръчката, по преценка на участника:

.....
.....

ПОДПИС И ПЕЧАТ:

Заличено съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД

Инж. Дечко Колев (име и Фамилия)

21.03.2019 (дата)

Председател на СД (длъжност на управляващия/представяващия участника)

МЕТАЛИК АД – Стара Загора (наименование на участника)



ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

за участие в откритата процедура за сключване на рамково споразумение с предмет:

Обособена позиция №5 „Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне”

ОТ УЧАСТНИК: ДАНИ 151 ЕООД
/посочете фирма/наименованието на участника/

При изпълнение на поръчката, предлагаме следните условия:

1. Приемаме при извършване на дейностите на предмета на поръчката да спазим техническите изисквания на възложителя, заложи в техническата спецификация.
2. Ние сме съгласни валидността на нашата оферта да бъде **4 (четири) месеца** от крайния срок за получаване на оферти и ще остане обвързваща за нас, като може да бъде приета по всяко време преди изтичане на този срок.
3. Декларираме, че гаранционния срок на изработените и доставени детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне е минимум 24 месеца от датата на приемо-предавателния протокол.
4. Декларираме, че ще извършим доставката не по-късно от 45 дни след получаване на уведомление от Възложителя. Декларираме, че сме наясно с ориентировъчните дати за доставка на изделията, описани в техническата спецификация към процедурата.
5. Приемаме материалите, от които ще се изработват зададените детайли да бъдат нови и да отговарят на изискванията посочени в спецификациите към съответните чертежи.
6. Приемаме материалите необходими за изработка на резервните части предмет на техническата спецификация са задължение на Изпълнителя.
7. Приемаме заваръчните материали използвани в процеса на изработка на резервните части също да притежават сертификат за качество и химичен състав от завода производител.
8. Декларираме, че детайлите са корозозащитени (грундирани), а резбите са защитени посредством консервационна смазка.
9. Декларираме, че елементите които се изработват с материал Hardox/XAR ще бъдат изработени чрез водоабразивно рязане, с посочени тип и параметри на оборудването с което ще се извърши.
10. Декларираме, че визуалният контрол на изпълнените от него заваръчни съединения ще бъде извършено от сертифициран за тази дейност орган за контрол.
11. При изработка на специфични детайли да се спазват следните стандарти:
 - Толеранс на геометричните размери според стандарт - DIN ISO 1101 или еквивалент.
 - Отклонения на размери съгласно DIN ISO 2768 клас Среден или еквивалент. ако не са посочени други в чертежите.
12. Приемаме, изготвянето на процедури за заваряване да е задължение на Изпълнителя.
13. Декларираме, че при необходимост от извършване на термообработка за постигане на заложи в документация характеристики и изисквания, изпълнителя трябва да ги постигне
14. Приемаме при невъзможност да се намери материал указан в чертожната документация да бъдат намерени и представи за съгласуване на Възложителя аналози

(максимално доближаващи се по химичен състав и якостни характеристики), с които предлага да се замени материала.

15. Приемаме на всички произведени детайли да се постави не изтриваема маркировка с посочване на материалния номер на изделието според количествената сметка.

16. Съгласни сме с клаузите в приложения проект на рамково споразумение.

Приложения:

- Друга информация, съгласно чл.39, ал.3, т.1, б. „ж“ от ППЗОП:

Други документи касаещи изпълнението на предмета на поръчката, по преценка на участника:

.....
.....

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

Заличено съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД



инж. Данчо Христанов (име и Фамилия)

20.03.2019г.(дата)

Управител (длъжност на управляващия/представяващия участника)

ДАНИ 151 ЕООД (наименование на участника)

Участник: „РЕМОТЕКС М” ООД – гр. София

**Адрес за кореспонденция: гр. София, Област София-град,
община Столична, р-н Студентски, пощ. код 1700,
Бул. «Д-р Г. М. Димитров» №57,
тел.: 02/963-55-55, факс: 02/962-42-50, Email: bonev@minstroy.com**

III. ПРЕДЛАГАНИ ЦЕНОВИ ПАРАМЕТРИ

към

**оферта за участие в открита процедура за възлагане на обществена
поръчка с предмет: „Изработка и доставка на резервни части по
приложена техническа документация за система Шлакоотделяне”,
реф.№ ME1-2019-FA-OP-D-014**

Възложител Ей И Ес - 3С Марица Изток I ЕООД

Обособена позиция номер 5: „Изработка и доставка на детайли за ТСШ 1,
ТСШ 2 и части скара за доизгаряне“, с Възложител „Ей И Ес - 3 С
МАРИЦА ИЗТОК I“ ЕООД

Образец						
ЦЕНОВО ПРЕДЛОЖЕНИЕ						
РЕМОТЕКС М ООД, гр. София; бул. „Д-р Г. М. Димитров“ №57; телефон: 02/ 963-55-55; факс:02/ 962-42-50; ЕИК 203208745; ИН по ЗДДС BG 203208745						
/пълно наименование на участника, търговски адрес, телефон и факс, ЕИК и ИН по ЗДДС/						
за участие в обществена поръчка за сключване на рамково споразумение с предмет: Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне						
Обособена позиция №5 Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне						
№	Описание	Мат. Номер	Мерна единица	Кол.	Ед.цена BGN	Стойност BGN
Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне						
Детайли за ТСШ 1						
1	Drive shaft SSC / Вал двигателен ТСШ 1	10.315.652	бр	1	8839,58	8839,58
2	ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5526 Суша отклоняваща ролка D450 / Dry Deflection roller_Loibl D450 SSC	10.315.656	бр	1	889,55	889,55
3	ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5724 for D400 Ролка за ТСШ 1 Суша Dry Deflection roller_Loibl D400 SSC	10.317.961	бр	1	813,81	813,81
4	Roller for take-up shaft SSC / Ролка опъвателен вал ТСШ 1	10.315.659	бр	1	2954,30	2954,30
5	Submerge roller shaft / Ос за потопена ролка ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5591	10.320.488	бр	1	122,93	122,93
6	ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5725 Twin bush Ф240хФ155х18 / Втулка двуделна Ф240хФ155х18	10.336.017	бр	1	85,20	85,20
7	ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5726 Bush Ф200хФ165х30 / Втулка Ф200х165х30	10.336.015	бр	1	65,07	65,07
8	Key 28x16x129 / Шпонка 28x16x129	10.359.234	бр	1	64,02	64,02
9	Take-up shaft SSC / Вал опъвателен ТСШ 1	10.318.272	бр	1	2512,54	2512,54
10	Roller for take-up shaft SSC / Ролка опъвателен вал ТСШ 1	10.315.659	бр	1	2954,30	2954,30
11	Turn buckle for SSC / Винт обтяжен ТСШ1	10.332.540	бр	1	257,49	257,49
ОБЩО:						19558,79
Детайли за ТСШ 2						
1	Bush ø180x ø100x20 / Втулка двуделна ø180x ø100x20	10.315.391	бр	1	80,80	80,80
2	Key 28x122 / Клинова шпонка 28x122	10.315.392	бр	1	61,99	61,99
3	Bush ø220x ø145x18 / Втулка двуделна ø220x ø145x18 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5729	10.315.393	бр	1	73,37	73,37
4	Key 40x182 / Клинова шпонка 40x182 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5730	10.315.394	бр	1	62,42	62,42
5	Bush ø190x ø155x30 / Втулка дистанционна ø190x ø155x30 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5731	10.315.395	бр	1	37,46	37,46
6	DLC drive station shaft / Вал задвижна станция ТСШ2	10.315.654	бр	1	7905,03	7905,03
7	DLC take-up station shaft / Вал нагнетателна станция ТСШ2	10.315.655	бр	1	2515,02	2515,02
8	Slider 1000x60x25 / Плъзгач 1000x60x25 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5594	10.332.275	бр	1	48,35	48,35
ОБЩО:						10784,44
Части скара за доизгаряне						
1	Shaft ф60х180; ст45 / ос ф60х180; ст45 148120_00425_0035_00	10 314 746	бр	1	41,80	41,80
2	Outside bearing housing/ Лагерно тяло външен лагер скара 148120_00425_0039_00	10.318.241	бр	1	2604,52	2604,52
3	Moving carrier bars / Подвижни носещи пръти скара	10.320.349	бр	1	1336,92	1336,92
4	Fixed carrier bars / Фиксирани носещи пръти скара	10.320.350	бр	1	1310,45	1310,45
5	Grate shaft sealing / Уплътнение вал за скара	10.320.352	бр	1	984,73	984,73
6	End cap pos.6 / Капачка поз.6 148120_00425_0039_00	10.340.879	бр	1	70,43	70,43
7	Guide plate / Планка водеща 148120_00425_0034_00	10.347.736	бр	1	149,13	149,13
8	End cap pos.5 / Капачка поз.5	10.357.737	бр	1	70,43	70,43
9	Ring pos.3 / Пръстен поз.3	10.357.741	бр	1	59,72	59,72
10	Ring pos.4 / Пръстен поз.4 148120_00425_0039_00	10.357.743	бр	1	59,72	59,72
11	Square nut 40x40x20 M16 (16Mo3) / Гайка кв. 40x40x20 M16(16Mo3)	10.357.746	бр	1	10,94	10,94
12	Bracket for bearing housing / Конзола за лагерно тяло 148120_00425_0038_00	10.340.880	бр	1	342,63	342,63
13	Bolt for hydraulic cylinder / Ос за хидравличен цилиндър 148120_00425_0058_00	10.366.808	бр	1	43,21	43,21
14	Bracket for bolt / Пластина законтряща 100x40x10 148120_00425_0059_00	10.473.174	бр	1	8,11	8,11
ОБЩО:						7092,74

	ОБЩО:	37435,97
Забележки: 1. За коректно попълване на количествената сметка моля попълнете само жълтите полета. 2. Посочените цени да се попълват без ДДС. 3. Посочените количества са ориентировъчни, точните количества, ще бъдат уточнени чрез възлагане на конкретна поръчка. 4. Плащането по договора ще се извърши на база доказани количества.		

ПОДПИС и ПЕЧАТ

Заличено съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД

Александър Стефанов (име и фамилия)

22.03.2019г. (дата)

Управител (длъжност на управляващия/представяващия участника)



Заличено съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД

Неделчо Бонев (име и фамилия)

22.03.2019г. (дата)

Управител (длъжност на управляващия/представяващия участника)



Ремотекс М ООД (наименование на участника)

ЦЕНОВО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

МЕТАЛИК АД - Стара Загора, кв. Индустриален, тел. 042/612811, факс 042/612814, ЕИК 833067427, BG833067427

/пълно наименование на участника, търговски адрес, телефон и факс, ЕИК и ИН по ЗДДС/

за участие в обществена поръчка за сключване на рамково споразумение с предмет: Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакостъплане

Обособена позиция №5 Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за донзгаряне

№	Описание	Мат. Номер	Мерна единица	Кол.	Ед. цена BGN	Стойност BGN
Детайли за ТСШ 1						
1	Drive shaft SSC / Вал двигателен ТСШ 1	10.315.652	бр	1	6715,00	6 715,00
2	MEI-MP-DRW-12-HDA-ME-5526 Суша отклоняваща ролка D450 / Dry Deflection roller Loibl D450 SSC	10.315.656	бр	1	2060,00	2 060,00
3	MEI-MP-DRW-12-HDA-ME-5724 for D400 Ролка за ТСШ 1 Суша Dry Deflection roller Loibl D400 SSC	10.317.961	бр	1	1773,00	1 773,00
4	Roller for take-up shaft SSC / Ролка опъвателен вал ТСШ 1	10.315.659	бр	1	2285,00	2 285,00
5	Submerge roller shaft / Ос за потопена ролка MEI-MP-DRW-12-HDA-ME-5591	10.320.488	бр	1	288,00	288,00
6	MEI-MP-DRW-12-HDA-ME-5725 Twin bush Ø240xØ155x18 / Втулка двуделна Ø240xØ155x18	10.336.017	бр	1	253,00	253,00
7	MEI-MP-DRW-12-HDA-ME-5726 Bush Ø200xØ165x30 / Втулка Ø200x165x30	10.336.015	бр	1	83,00	83,00
8	Key 28x16x129 / Шпонка 28x16x129	10.359.234	бр	1	68,00	68,00
9	Take-up shaft SSC / Вал опъвателен ТСШ 1	10.318.272	бр	1	3506,00	3 506,00
10	Roller for take-up shaft SSC / Ролка опъвателен вал ТСШ 1	10.315.659	бр	1	2285,00	2 285,00
11	Turn buckle for SSC / Винт обтяжен ТСШ 1	10.332.540	бр	1	212,00	212,00
					ОБЩО:	19 528,00
Детайли за ТСШ 2						
1	Bush Ø180x Ø100x20 / Втулка двуделна Ø180x Ø100x20	10.315.391	бр	1	78,30	78,30
2	Key 28x122 / Клинова шпонка 28x122	10.315.392	бр	1	67,80	67,80
3	Bush Ø220x Ø145x18 / Втулка двуделна Ø220x Ø145x18 MEI-MP-DRW-12-HDA-ME-5729	10.315.393	бр	1	239,00	239,00
4	Key 40x182 / Клинова шпонка 40x182 MEI-MP-DRW-12-HDA-ME-5730	10.315.394	бр	1	212,00	212,00
5	Bush Ø190x Ø155x30 / Втулка дистанционна Ø190x Ø155x30 MEI-MP-DRW-12-HDA-ME-5731	10.315.395	бр	1	82,80	82,80
6	DLC drive station shaft / Вал задвижна станция ТСШ2	10.315.654	бр	1	6440,00	6 440,00
7	DLC take-up station shaft / Вал натегателна станция ТСШ2	10.315.655	бр	1	3740,00	3 740,00
8	Slider 1000x60x25 / Плъзгач 1000x60x25 MEI-MP-DRW-12-HDA-ME-5594	10.332.275	бр	1	211,00	211,00
					ОБЩО:	11 070,90
Части скара за доизгаряне						
1	Shaft Ø60x180; st45 / ос Ø60x180; st45 148120 00425 0035 00	10.314.746	бр	1	96,00	96,00
2	Outside bearing housing/ Лагерно тяло външен лагер скара 148120 00425 0039 00	10.318.241	бр	1	2372,00	2 372,00
3	Moving carrier bars / Подвижни носещи пръти скара	10.320.349	бр	1	895,50	895,50
4	Fixed carrier bars / Фиксирани носещи пръти скара	10.320.350	бр	1	890,00	890,00
5	Grate shaft sealing / Уплътнение вал за скара	10.320.352	бр	1	279,50	279,50
6	End cap pos.6 / Капачка поз.6 148120 00425 0039 00	10.340.879	бр	1	64,00	64,00
7	Guide plate / Платка водеща 148120 00425 0034 00	10.347.736	бр	1	76,50	76,50
8	End cap pos.5 / Капачка поз.5	10.357.737	бр	1	77,00	77,00
9	Ring pos 3 / Пръстен поз.3	10.357.741	бр	1	45,50	45,50
10	Ring pos 4 / Пръстен поз.4 148120 00425 0039 00	10.357.743	бр	1	59,50	59,50
11	Square nut 40x40x20 M16 (16Mo3) / Гайка кв. 40x40x20 M16(16Mo3)	10.357.746	бр	1	6,20	6,20
12	Bracket for bearing housing / Конзола за лагерно тяло 148120 00425 0038 00	10.340.880	бр	1	279,00	279,00
13	Bolt for hydraulic cylinder / Ос за хидравличен цилиндър 148120 00425 0058 00	10.366.808	бр	1	145,00	145,00
14	Bracket for bolt / Пластина закоптреща 100x40x10 148120 00425 0059 00	10.473.174	бр	1	74,50	74,50
					ОБЩО:	5 360,20
					ОБЩО:	35 959,10

Забелешки:

1. За коректно попълване на количествната сметка моля попълнете само жълтите полета.
2. Посочените цени да се попълват без ДДС.
3. Посочените количества са ориентировъчни, точните количества, ще бъдат уточнени чрез излагане на конкретна поръчка.
4. Плащането по договора ще се извърши на база доказани количества.

☐

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

инж. Дечко Колев

21.3.2019

Заличено съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД

Председател на СД

МЕТАЛИК АД - Стара Загора



Образец						
ЦЕНОВО ПРЕДЛОЖЕНИЕ						
„ДАНИ 151“ ЕООД Гр.Стара Загора, ул. Метрополит Методий Кусев 37, ап. 72, моб.0888426668,тел./факс 042 629 700 ,БИК,123635401, ИН по ЗДДС :BG 123635401						
/пълно наименование на участника, търговски адрес, телефон и факс, ЕИК и ИН по ЗДДС/						
за участие в обществена поръчка за сключване на рамково споразумение с предмет: Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне						
Обособена позиция №5 Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне						
№	Описание	Мат. Номер	Мерна единица	Кол.	Ед.цена BGN	Стойност BGN
Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне						
Детайли за ТСШ 1						
1	Drive shaft SSC / Вал двигателен ТСШ 1	10.315.652	бр	1	4000,00	4 000,00
2	ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5526 Суша отклоняваща ролка D450 / Dry Deflection roller _Loibl D450 SSC	10.315.656	бр	1	2300,00	2 300,00
3	ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5724 for D400 Ролка за ТСШ 1 Суша Dry Deflection roller _Loibl D400 SSC	10.317.961	бр	1	2300,00	2 300,00
4	Roller for take-up shaft SSC / Ролка опъвателен вал ТСШ 1	10.315.659	бр	1	2800,00	2 800,00
5	Submerge roller shaft / Ос за потопена ролка ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5591	10.320.488	бр	1	380,00	380,00
6	ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5725 Twin bush Ф240хФ155х18 / Втулка двуделна Ф240хФ155х18	10.336.017	бр	1	300,00	300,00
7	ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5726 Bush Ф200хФ165х30 / Втулка Ф200х165х30	10.336.015	бр	1	230,00	230,00
8	Key 28x16x129 / Шпонка 28x16x129	10.359.234	бр	1	50,00	50,00
9	Take-up shaft SSC / Вал опъвателен ТСШ 1	10.318.272	бр	1	2000,00	2 000,00
10	Roller for take-up shaft SSC / Ролка опъвателен вал ТСШ 1	10.315.659	бр	1	2800,00	2 800,00
11	Turn buckle for SSC / Винт обтяжен ТСШ 1	10.332.540	бр	1	300,00	300,00
					ОБЩО:	17 460,00
Детайли за ТСШ 2						
1	Bush ø180x ø100x20 / Втулка двуделна ø180x ø100x20	10.315.391	бр	1	300,00	300,00
2	Key 28x122 / Клинова шпонка 28x122	10.315.392	бр	1	50,00	50,00
3	Bush ø220x ø145x18 / Втулка двуделна ø220x ø145x18 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5729	10.315.393	бр	1	350,00	350,00
4	Key 40x182 / Клинова шпонка 40x182 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5730	10.315.394	бр	1	90,00	90,00
5	Bush ø190x ø155x30 / Втулка дистанционна ø190x ø155x30 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5731	10.315.395	бр	1	230,00	230,00
6	DLC drive station shaft / Вал задвижна станция ТСШ2	10.315.654	бр	1	5500,00	5 500,00
7	DLC take-up station shaft / Вал натегателна станция ТСШ2	10.315.655	бр	1	2000,00	2 000,00
8	Slider 1000x60x25 / Плъзгач 1000x60x25 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5594	10.332.275	бр	1	300,00	300,00
					ОБЩО:	8 820,00
Части скара за доизгаряне						
1	Shaft ф60x180; st45 / ос ф60x180; st45 148120_00425_0035_00	10.314.746	бр	1	180,00	180,00
2	Outside bearing housing/ Лагерно тяло външен лагер скара 148120_00425_0039_00	10.318.241	бр	1	220,00	220,00
3	Moving carrier bars / Подвижни носещи пръти скара	10.320.349	бр	1	500,00	500,00
4	Fixed carrier bars / Фиксирани носещи пръти скара	10.320.350	бр	1	500,00	500,00
5	Grate shaft sealing / Уплътнение вал за скара	10.320.352	бр	1	550,00	550,00
6	End cap pos.6 / Капачка поз.6 148120_00425_0039_00	10.340.879	бр	1	850,00	850,00
7	Guide plate / Планка водеща 148120_00425_0034_00	10.347.736	бр	1	300,00	300,00
8	End cap pos.5 / Капачка поз.5	10.357.737	бр	1	120,00	120,00
9	Ring pos.3 / Пръстен поз.3	10.357.741	бр	1	15,00	15,00
10	Ring pos.4 / Пръстен поз.4 148120_00425_0039_00	10.357.743	бр	1	15,00	15,00
11	Square nut 40x40x20 M16 (16Mo3) / Гайка кв. 40x40x20 M16(16Mo3)	10.357.746	бр	1	18,00	18,00
12	Bracket for bearing housing / Конзола за лагерно тяло 148120_00425_0038_00	10.340.880	бр	1	400,00	400,00
13	Bolt for hydraulic cylinder / Ос за хидравличен цилиндър 148120_00425_0058_00	10.366.808	бр	1	300,00	300,00
14	Bracket for bolt / Пластина законтряща 100x40x10 148120_00425_0059_00	10.473.174	бр	1	20,00	20,00
					ОБЩО:	3 988,00
				ОБЩО:	30 268,00	
Забележки:						

1. За коректно попълване на количествената сметка моля попълнете само жълтите полета.
2. Посочените цени да се попълват без ДДС.
3. Посочените количества са ориентировъчни, точните количества, ще бъдат уточнени чрез възлагане на конкретна поръчка.
4. Плащането по договора ще се извърши на база доказани количества.

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

инж. Данчо Христанов (име и фамилия)

22.03.2019г. (дата) Заличено съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД

Управител (длъжност на управляващия/представяващия участника)

„ДАНИ 151“ ЕООД (наименование на участника)

