

РАМКОВО СПОРАЗУМЕНИЕ

№ 023-19-PPL

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

„Ей И Ес – 3С 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 Благоев Бележков, в качеството му на Управител (дружество наричано по-долу за краткост **ВЪЗЛОЖИТЕЛ**), от една 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

и

„Петко Петков-24“ ЕООД, еднолично дружество с ограничена отговорност вписано в Търговския регистър към Агенцията по вписванията с ЕИК 123587426, със седалище и адрес на управление: гр. Раднево 6260, община Раднево, област Стара Загора, ул. Тачо Даскалов № 5, представлявано от Петко Антонов Петков, 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,

(**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 № 1: **„Изработка и доставка на скрепки за ТСШ 1“**,

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 поделения, 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. Някоя 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 замества 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: „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

ИЗПЪЛНИТЕЛ 2: „Петко Петков-24“ ЕООД

Адрес за кореспонденция: гр. Раднево 6260

ул.Тачо Даскалов № 5, ет.1

Тел.: 0888516433

e-mail: petkov49@abv.bg; office@petkopetkov24.com

Лице за контакт: Петко Петков

ИЗПЪЛНИТЕЛ 3: „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

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 8 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;

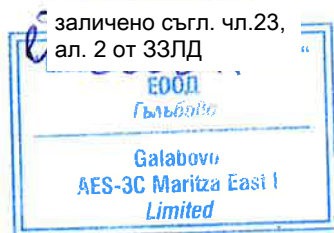
Приложение № 2 – Технически предложения на ИЗПЪЛНИТЕЛИТЕ;

Приложение № 3 – Ценови предложения на ИЗПЪЛНИТЕЛИТЕ.

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

Ей и Ес – ЗС Марица Изток I

Тодор Бележков



заличено съгл. чл.23,
ал. 2 от ЗЗЛД

заличено съгл. чл.23,
ал. 2 от ЗЗЛД

ИЗПЪЛНИТЕЛ:

„Ремотекс М“ ООД

заличено съгл. чл.23,
ал. 2 от ЗЗЛД



ИЗПЪЛНИТЕЛ:

„Петко Петков-24“ ЕООД

заличено съгл.
чл.23, ал. 2 от ЗЗЛД

ИЗПЪЛНИТЕЛ:

„Металик“ АД

заличено съгл. чл.23,
ал. 2 от ЗЗЛД



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:

заличено съгл. чл.23,
ал. 2 от ЗЗЛД

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

Изготвил:

Одобрил:

Кольо Стефанов
/Инженер машинен ремонт/

заличено съгл. чл.23,
ал. 2 от ЗЗЛД

Димо Бахов
/Ръководител Енергопроизводство/

заличено съгл. чл.23,
ал. 2 от ЗЗЛД

Николай Армянов
/Инженер, производствено
планиране, прогнозиране и развитие

заличено съгл. чл.23,
ал. 2 от ЗЗЛД

Милен Стоянов
/Началник машинен ремонт/

заличено съгл. чл.23,
ал. 2 от ЗЗЛД

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 ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ	Дата: 13.01.2018
	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

 AES Гълъбово сметания	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: 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 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
- Сертификати на заварчиците и декларации за извършените заварки

След сключване на договорът 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 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

	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 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.

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 които 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 Гълбово свързване	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: 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.

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

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

След сключване на договорът 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 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 договорът.

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 изпълнителят 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.

	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.

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.

	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 Ей И Ес Марица и е предназначен само за служебно ползване.
Всяко ползване, разгласяване 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 C13 - 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 тах 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 тах 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. Доставките 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.

	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: 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 бронирувки 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 $\Phi 240 \times \Phi 155 \times 18$
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5726	Bush $\Phi 200 \times \Phi 165 \times 30$
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 $\emptyset 220 \times \emptyset 145 \times 18$
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5730	Key 40x182
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5731	Bush $\emptyset 190 \times \emptyset 155 \times 30$
ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5594	Slider 1000x60x25
Доизгаряща скара	
148120 00425 0034 00	Guide plate
148120 00425 0035 00	Shaft $\phi 60 \times 180$; 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 ТСШ-I

КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА

№	Описание	Мерна единица	Прогнозно к-во за 4 год.	Количество	Ед.цена BGN	Стойност BGN
1	Скрепка за ТСШ I - 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 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.

Изработка и доставка на СКРЕПКИ за ТСШ2

КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА

№	Описание	Мерна единица	Прогнозния 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
	<i>Разбивка за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-2</i>				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	Печалба за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-2					

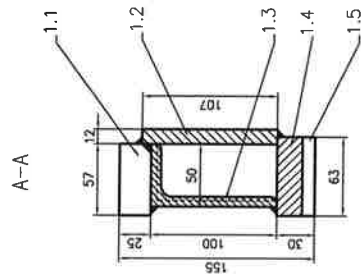
Забележки:

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.

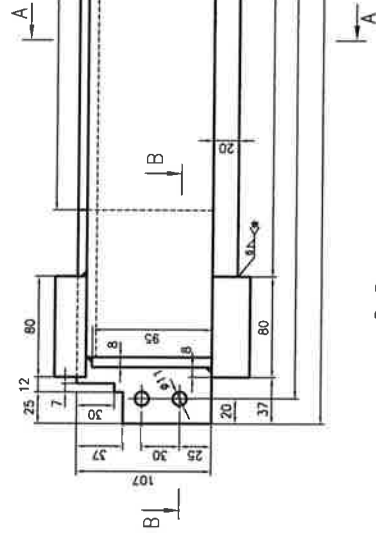
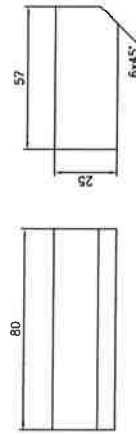
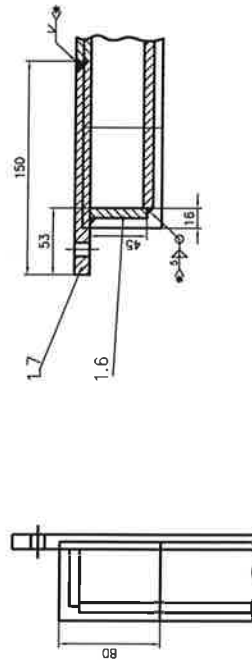
Приложение 3			Документ № MEI-MP-TRM-0493-A3		
Ремонт скрепки ТСШ-1 и ТСШ-2					
КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА					
№	Описание	Мерна единица	Количество	Ед.цена BGN	Стойност BGN
1	Ремонт скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз. 4.2 (по изискванията на ТС)	бр	1		0,00
Разбивка за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз.4.2				Човесо/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				Човесо/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				Човесо/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 ориентирирвъчни. 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.				

Приложение 4			Документ № ME1-MP-TRM-0493-A4			
Доставка на бронирувки за ТСШ 1 и ТСШ 2						
КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА						
№	Описание	Мат. Номер	Мерна единица	Количество	Ед.цена BGN	Стойност BGN
Доставка на бронирувки за ТСШ 1 и ТСШ 2						
Бронирувка 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
Бронирувка 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 / Плъзгач 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.						

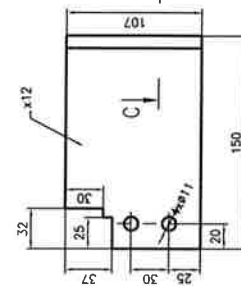
Приложение 5		Документ № ME1-MP-TRM-0493-A5				
Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне						
КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА						
№	Описание	Мат. Номер	Мерна единица	Кол.	Ед.цена BGN	Стойност BGN
Изработка и доставка Детайли за ТСШ 1, ТСШ 2 и Части скара за доизгаряне						
Детайли за ТСШ 1						
1	Drive shaft SSC / Вал двигателен ТСШ 1	10.315.652	бр	1		0,00
2	ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5526 Суха отклоняваща ролка D450 / Dry Deflection roller_Loibl D450 SSC	10.315.656	бр	1		0,00
3	ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5724 for D400 Ролка за ТСШ 1 Суха 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 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5591	10.320.488	бр	1		0,00
6	ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5725 Twin bush Ф240хФ155х18 / Втулка двуделна Ф240хФ155х18	10.336.017	бр	1		0,00
7	ME1-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 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5729	10.315.393	бр	1		0,00
4	Key 40х182 / Клинова шпонка 40х182 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5730	10.315.394	бр	1		0,00
5	Bush ø190х ø155х30 / Втулка дистанционна ø190х ø155х30 ME1-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 ME1-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.						



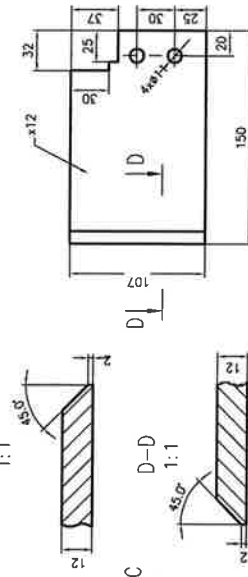
Pos.1

Pos.1.1
1:1

Pos.1.7



Pos.1.8

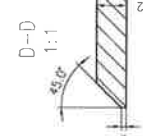
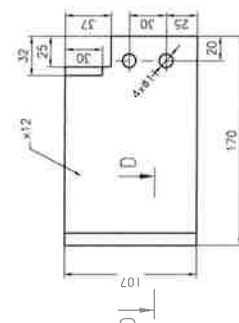
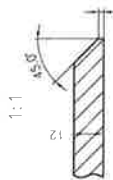
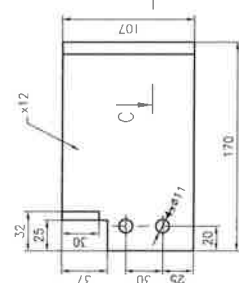
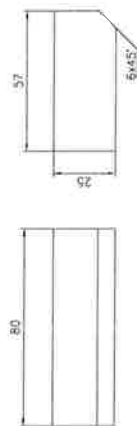
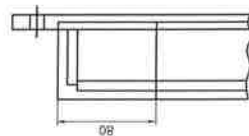
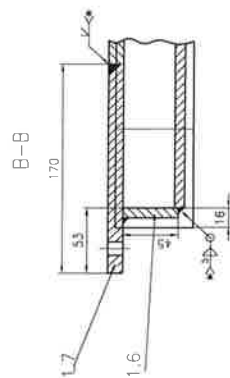
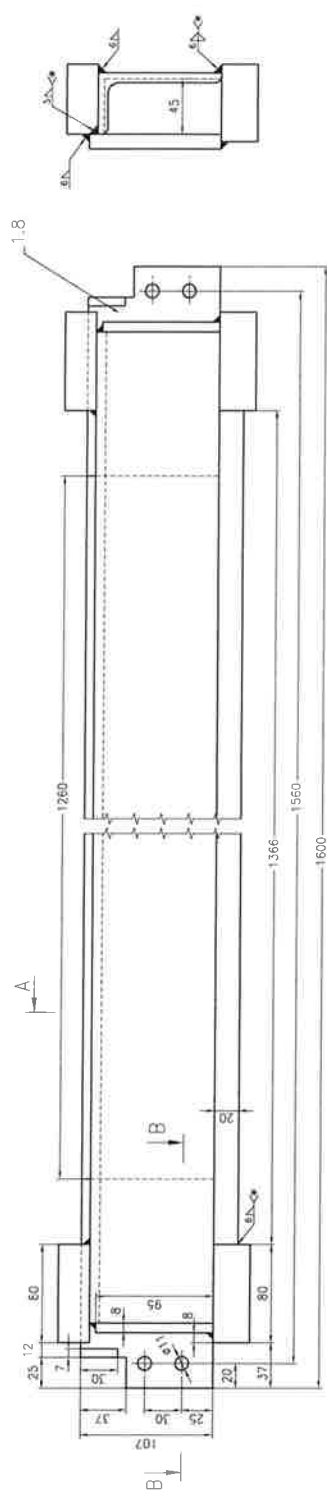
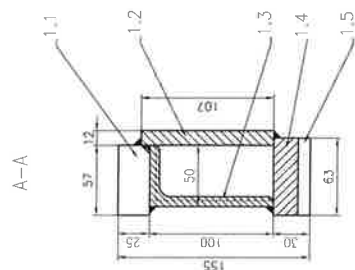
[illegible]

TECHNICAL REQUIREMENTS:

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

— Gas light

[illegible]

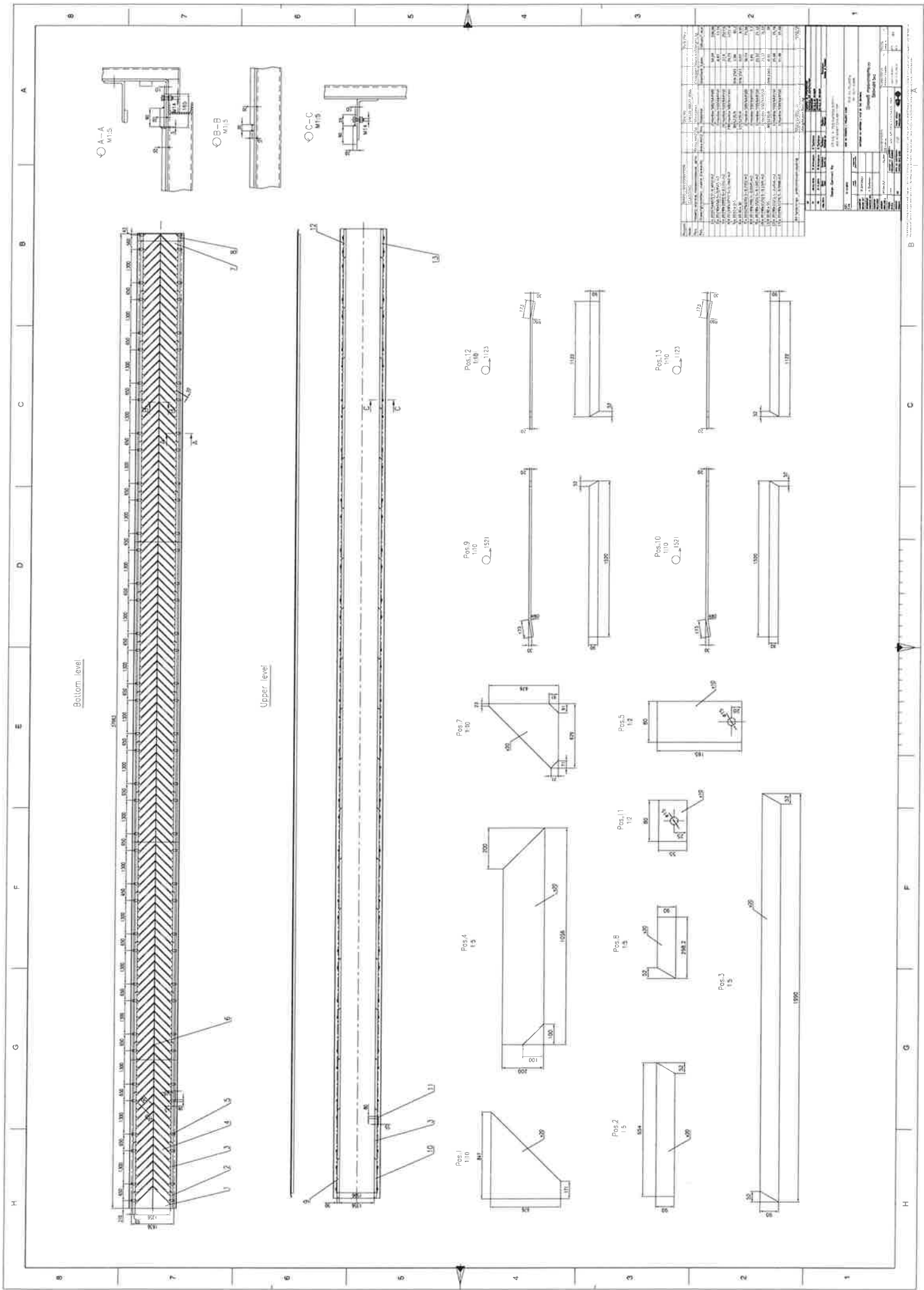
[illegible]

TECHNICAL REQUIREMENTS:

1. Weldings - EN25817, Class C.

Gas tight

[illegible]



Upper inclined/dewatering trough

Upper horizontal trough

Pos. 1 M110

Pos. 2 M110

Pos. 3 M110

Pos. 4 M110

Pos. 5 M15

Pos. 6 M15

Pos. 7 M110

Pos. 8 M110

Pos. 9 M110

Pos. 10 M110

Pos. 11 M120

Pos. 12 M120

Pos. 13 M15

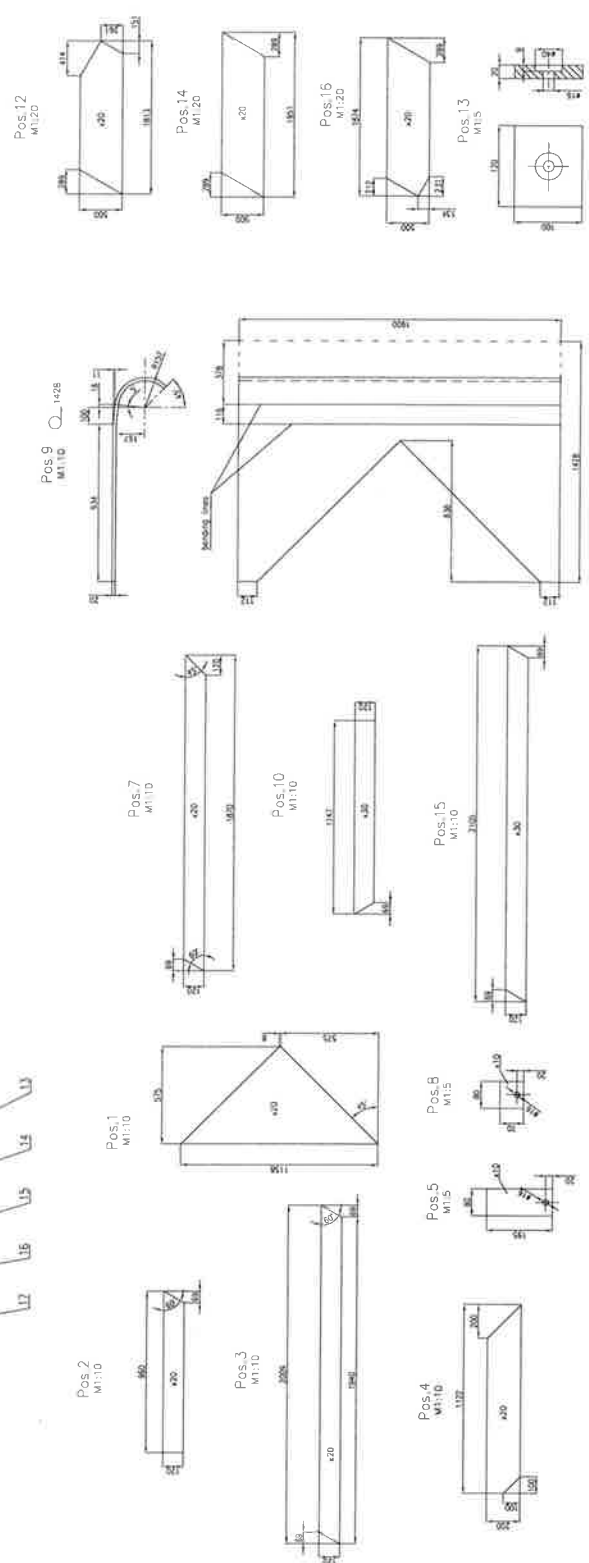
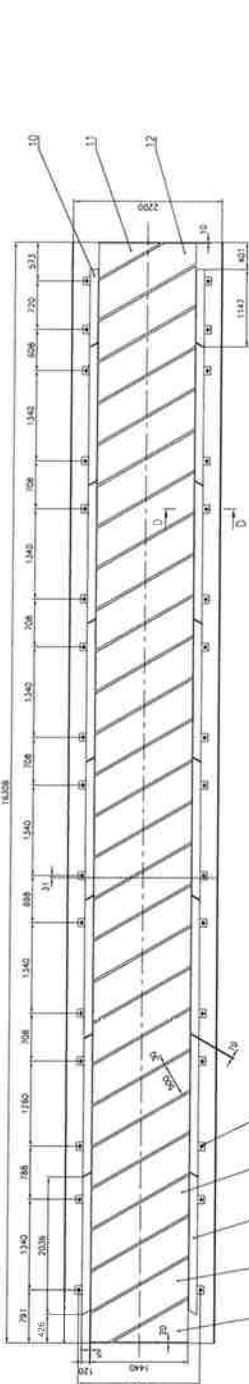
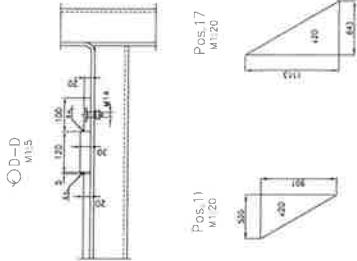
Pos. 14 M120

Pos. 15 M110

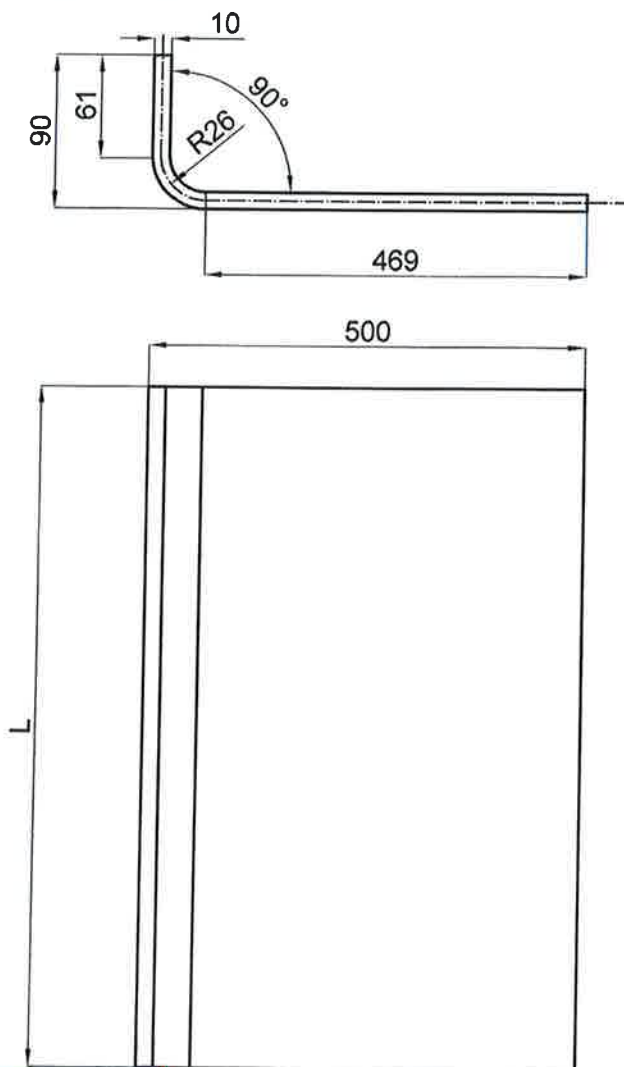
Pos. 16 M120

Pos. 17 M120

Pos.	Material	Dimensions (mm)
1	M110	1100 x 100 x 100
2	M110	1100 x 100 x 100
3	M110	1100 x 100 x 100
4	M110	1100 x 100 x 100
5	M15	1500 x 100 x 100
6	M15	1500 x 100 x 100
7	M110	1100 x 100 x 100
8	M110	1100 x 100 x 100
9	M110	1100 x 100 x 100
10	M110	1100 x 100 x 100
11	M120	1200 x 100 x 100
12	M120	1200 x 100 x 100
13	M15	1500 x 100 x 100
14	M120	1200 x 100 x 100
15	M110	1100 x 100 x 100
16	M120	1200 x 100 x 100
17	M120	1200 x 100 x 100

[illegible]

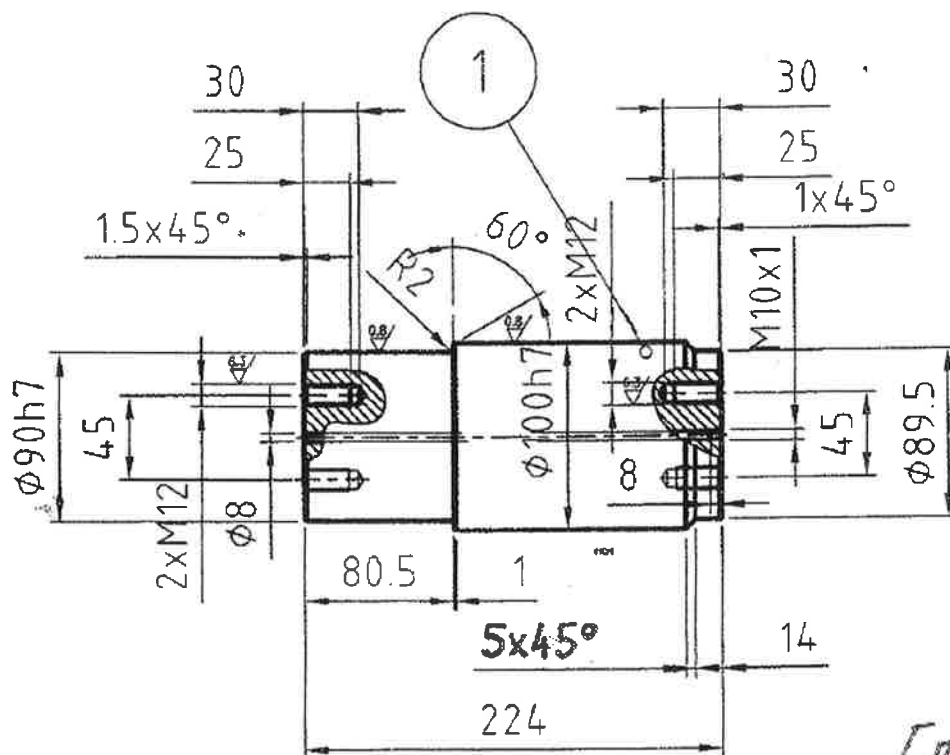
UNITED STATES OF AMERICA		DEPARTMENT OF JUSTICE		FEDERAL BUREAU OF INVESTIGATION		WASHINGTON, D. C. 20535	
1	NAME (Last, first, middle initial)	2	DATE OF BIRTH	3	SEX	4	RACE
5	SSN	6	DATE OF DEATH	7	CAUSE OF DEATH	8	MANNER OF DEATH
9	PLACE OF BIRTH	10	DATE OF ENTRY INTO U.S.	11	TYPE OF ENTRY	12	STATUS
13	EDUCATION	14	EMPLOYMENT	15	RESIDENCE	16	RELIGION
17	MARITAL STATUS	18	DATE OF MARRIAGE	19	NAME OF SPOUSE	20	DATE OF DIVORCE
21	CHILDREN	22	DATE OF BIRTH	23	NAME	24	DATE OF DEATH
25	DATE OF BIRTH	26	NAME	27	DATE OF DEATH	28	MANNER OF DEATH
29	DATE OF BIRTH	30	NAME	31	DATE OF DEATH	32	MANNER OF DEATH
33	DATE OF BIRTH	34	NAME	35	DATE OF DEATH	36	MANNER OF DEATH
37	DATE OF BIRTH	38	NAME	39	DATE OF DEATH	40	MANNER OF DEATH
41	DATE OF BIRTH	42	NAME	43	DATE OF DEATH	44	MANNER OF DEATH
45	DATE OF BIRTH	46	NAME	47	DATE OF DEATH	48	MANNER OF DEATH
49	DATE OF BIRTH	50	NAME	51	DATE OF DEATH	52	MANNER OF DEATH
53	DATE OF BIRTH	54	NAME	55	DATE OF DEATH	56	MANNER OF DEATH
57	DATE OF BIRTH	58	NAME	59	DATE OF DEATH	60	MANNER OF DEATH
61	DATE OF BIRTH	62	NAME	63	DATE OF DEATH	64	MANNER OF DEATH
65	DATE OF BIRTH	66	NAME	67	DATE OF DEATH	68	MANNER OF DEATH
69	DATE OF BIRTH	70	NAME	71	DATE OF DEATH	72	MANNER OF DEATH
73	DATE OF BIRTH	74	NAME	75	DATE OF DEATH	76	MANNER OF DEATH
77	DATE OF BIRTH	78	NAME	79	DATE OF DEATH	80	MANNER OF DEATH
81	DATE OF BIRTH	82	NAME	83	DATE OF DEATH	84	MANNER OF DEATH
85	DATE OF BIRTH	86	NAME	87	DATE OF DEATH	88	MANNER OF DEATH
89	DATE OF BIRTH	90	NAME	91	DATE OF DEATH	92	MANNER OF DEATH
93	DATE OF BIRTH	94	NAME	95	DATE OF DEATH	96	MANNER OF DEATH
97	DATE OF BIRTH	98	NAME	99	DATE OF DEATH	100	MANNER OF DEATH



Технически изисквания:

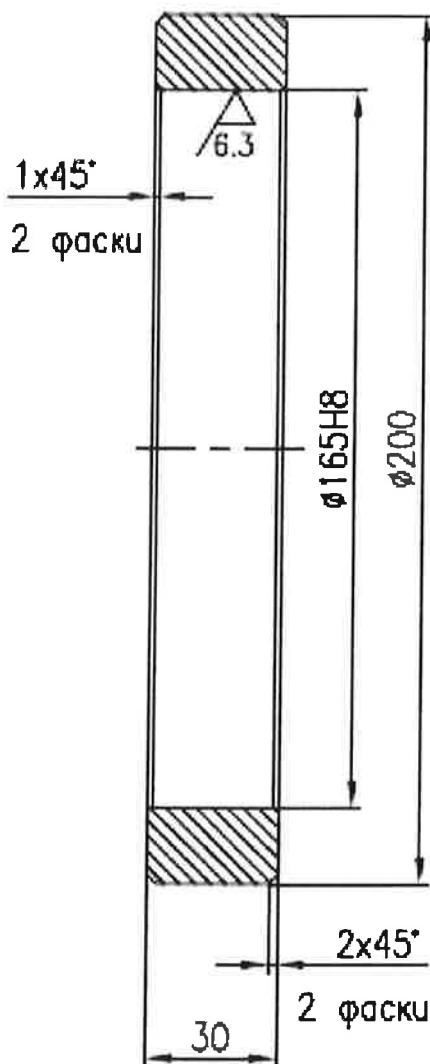
1. Материал :S235JR **Hardox 450**
2. Разгъвка на заготовката
Вариант 1: L=570/1320
Вариант 2: L=570/1750
3. Всички фаски да се изпълнят 2x45°

					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	Начертан Drawn by	Проверен Checked by	Одобрен Released	Изменения Details of Revision
Design Contract No:			ЕЙ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES 3C MARITZA EAST I TPP		
ДАТА DATE			ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME		
03.04.2014					
ИМЕ NAME			ПОДПИС SIGNATURE		
НАЧЕРТАЛ DRAWN BY			ЗАГЛАВИЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING		
N.Armyanov					
ПРОВЕРИЛ CHECKED BY			Ремонтна огъвка корпус ТСШ 1		
T.Milkov					
ОДОБРИЛ RELEASED					
ЗАМЕНЯ REPLACES			№ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ: SUPPLIER No.:		
MTZ/nn/L/-----/LL/nnn			ВСИЧКО ЛИСТА № NUMBER OF SHEETS:		
			01		
МАЩАБ SCALE			ЛИСТ № SHEET №:		
1:nnn			01		
НОМЕР НА ДОКУМЕНТА DOCUMENT NUMBER			ЧАСТ: MM PART:		
ME1-MP-DRW-12- HDA -ME-4968			РЕВ. REV.		
ФОРМАТ FORMAT			00		
A1			THIRD ANGLE PROJECTION		



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 3C MARITZA EAST I TPP		
DATA DATE			ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME		
	ИМЕ NAME	ПОДПИС SIGNATURE	ЗАГЛАВИЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING 		

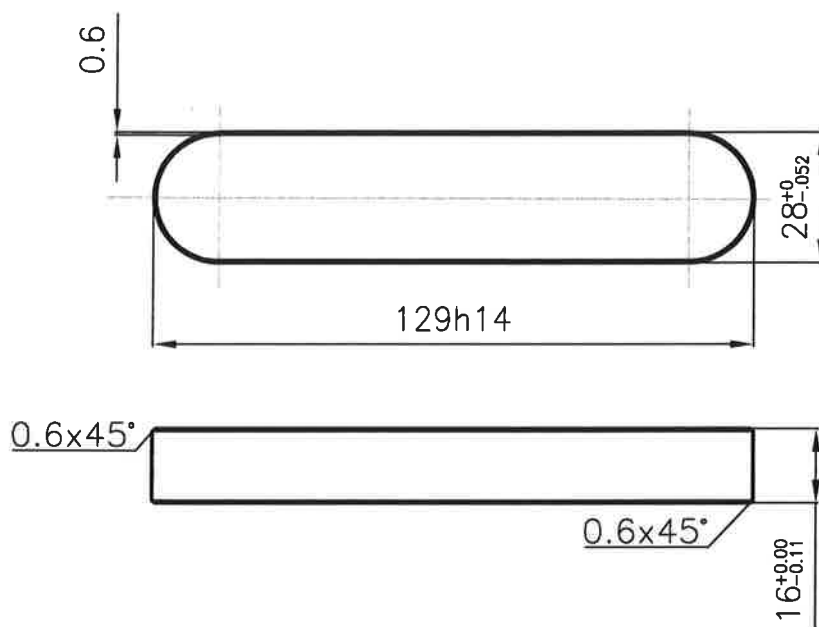
Правата върху този документ и информацията в него са запазени. Размножаването, използването или разпространяването на трети страни без специални пълномощия е строго забранено.
We reserve all rights in this document and in the information contained therein. Reproduction, use or disclosure to third parties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



МАТЕРИАЛ: С45 члч ст. 45

				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	Проверен Checked by	Одобен Released	Изменения Details of Revision
Design Contract No:			ЕЙ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES ZC MARITZA EAST I 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					
ЗАМЕНИ REPLACES		MTZ/nn/L/-----/L/nnn	№ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ: SUPPLIER No:		ВСИЧКО ЛИСТА № NUMBER OF SHEETS: 00
МАЩАБ SCALE		1:nnn	НОМЕР НА ДОКУМЕНТА DOCUMENT NUMBER		ЧАСТ: MM
ФОРМАТ FORMAT		A1	KKS НА СИСТЕМАТА SYSTEM KKS CODE		РЕВ: 00
			THIRD ANGLE PROJECTION		REV:

/ /



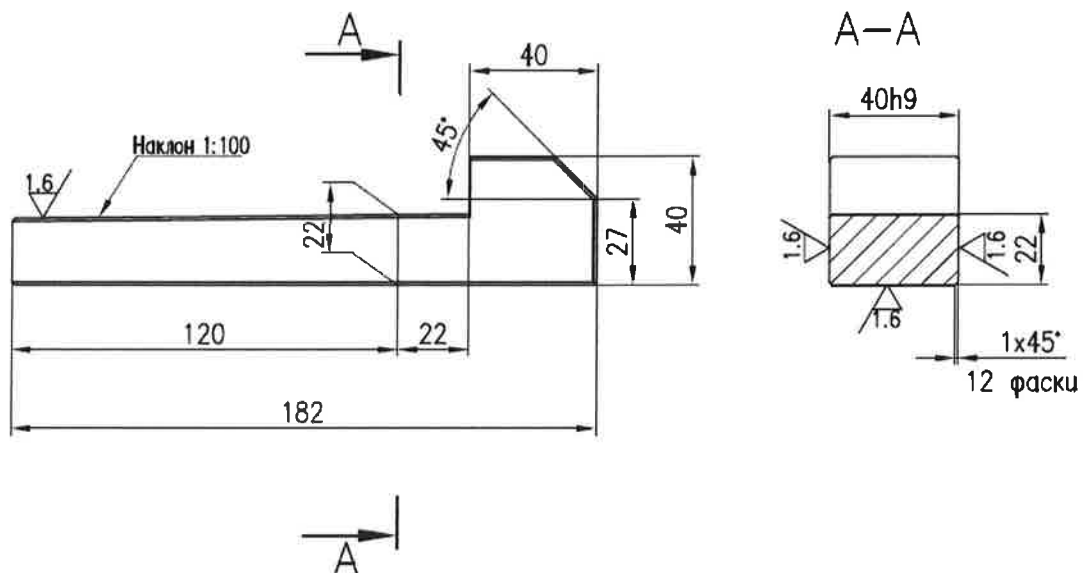
Материал СТ 45

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	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 28.02.2018			ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME			
	ИМЕ NAME	ПОДПИС SIGNATURE	ЗАГЛАВИЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING Шпонка ТСШ 1 обтяжен "ВАЛ" 10.359.234			
НАЧЕРТАЛ DRAWN BY	N.Armyanov					
ПРОВЕРИЛ CHECKED BY	K.Stefanov					
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 ME1-MP-DRW-12-HAD-ME-5798			ЧАСТ: MM PART:	
ФОРМАТ FORMAT	A1	KKS НА СИСТЕМАТА SYSTEM KKS CODE		THIRD ANGLE PROJECTION		
						РЕВ:

1:2

12.5/ (✓)

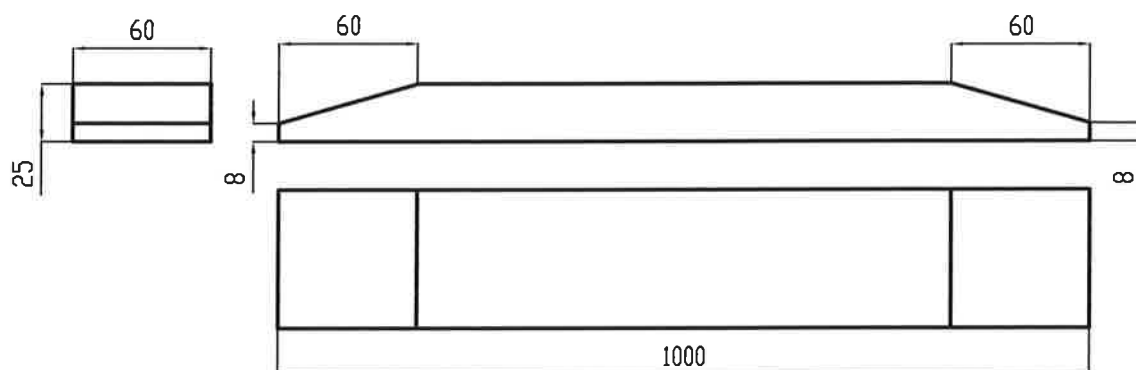
HB=270...300



					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 ZC MARITZA EAST I TPP S:\Common Folder\Tree logs\AES_Goldenrigg we use the energy logs ENTP		
ДАТА DATE			ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME		
	ИМЕ NAME	ПОДПИС SIGNATURE			
НАЧЕРТАН DRAWN BY	N.Armyanov		ЗАГЛАВИЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING		
ПРОВЕРИЛ CHECKED BY	K.Stefanov		10.315.394 – Key 40x182		
ОДОБИЛ 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		ЛИСТ №: SHEET №: 01	
ФОРМАТ FORMAT	A1	KKS НА СИСТЕМАТА SYSTEM KKS CODE		ЧАСТ: MM PART:	РЕВ: REV: 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.

1/1



Технически изисквания:

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

Материален номер: 10.332.275

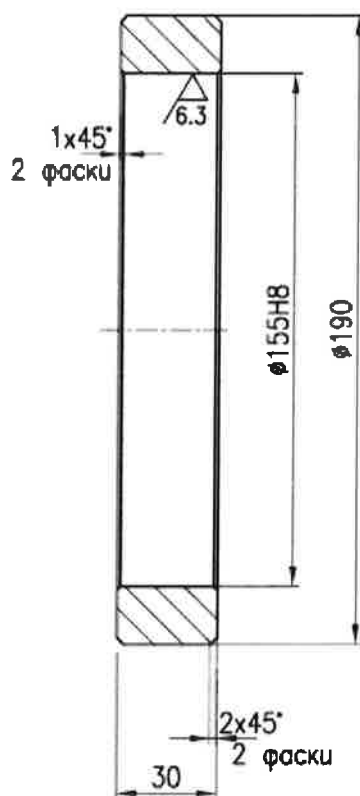
				ОДОБРЕН ЗА СТРОИТЕЛСТВО APPROVED FOR CONSTRUCTION	
				ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION	
00	21.12.2015	N.Armianov	K.Stefanov	ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION	
РЕВ./REV.	Дата Date	Начертал Drawn by	Проверил Checked by	Одобрил Released	Изменения Details of Revision
Design Contract No: *****			ЕЙ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES 3C MARITZA EAST I TPP		
ДАТА DATE 2015.12.21			ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME		
	ИМЕ NAME	ПОДПИС SIGNATURE	ЗАГЛАВИЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING Плъзгач ТСШ 2		
НАЧЕРТАЛ DRAWN BY	N.Armianov				
ПРОВЕРИЛ CHECKED BY	K.Stefanov				
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 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5594		ЧАСТ: MM PART:	РЕВ: REV: 00
ФОРМАТ FORMAT	A1	KKS НА СИСТЕМАТА SYSTEM KKS CODE		THIRD ANGLE PROJECTION	

Pos.8

1:2

S235JR

25/ (✓)

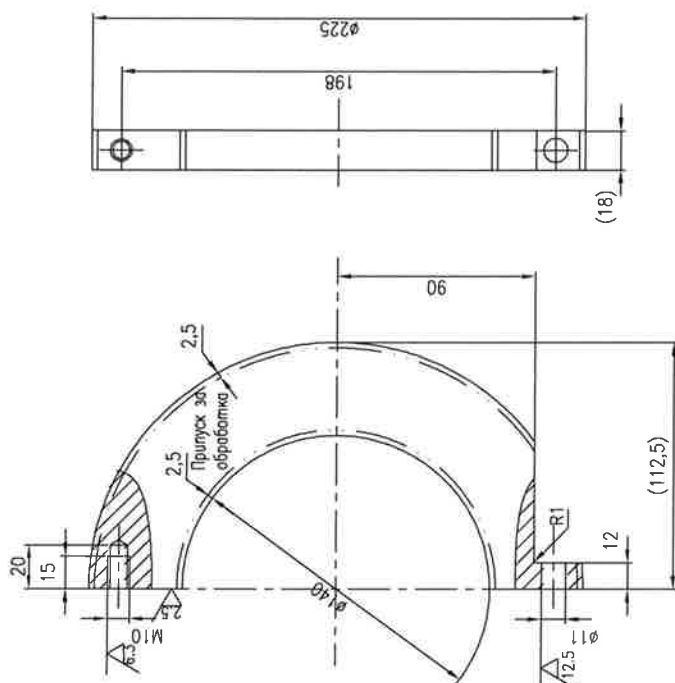
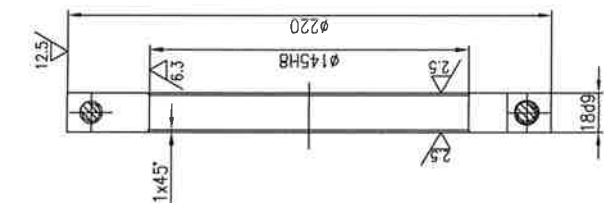
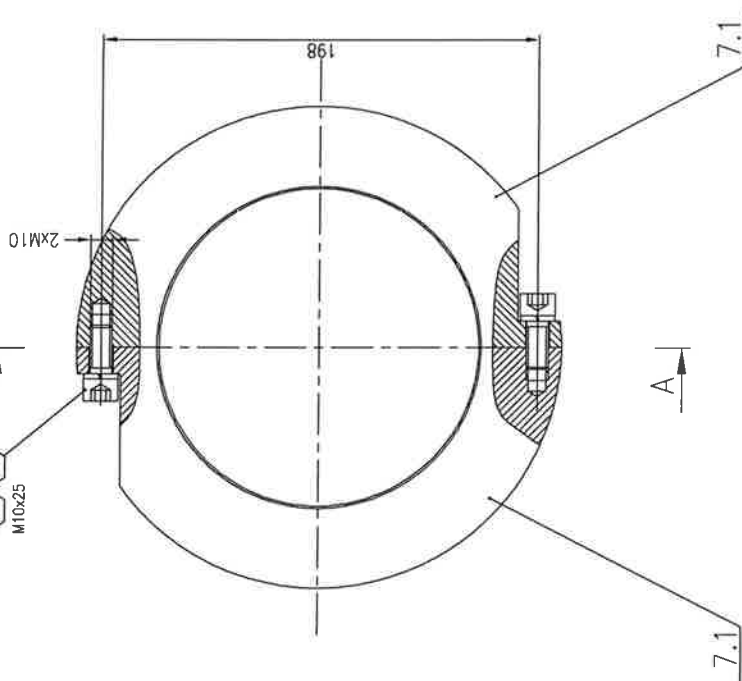


				ОДОБРЕН ЗА СТРОИТЕЛСТВО APPROVED FOR CONSTRUCTION	
				ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION	
00	10.02.2017	N.Armyanov	K.Stefanov	ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION	
РЕВ./REV.	Дата Date	Начертан Drawn by	Проверил Checked by	Одобрил Released	Изменения Details of Revision
Design Contract No:			ЕЙ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES ZC MARITZA EAST I 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 ø190xø155x30		
ОДОБРИЛ RELEASED					
ЗАМЕНЯ REPLACES			№ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ: SUPPLIER No:		ВСИЧКО ЛИСТА №: NUMBER OF SHEETS: 01
МАЩАБ SCALE			НОМЕР НА ДОКУМЕНТА DOCUMENT NUMBER		ЛИСТ №: SHEET №: 01
ФОРМАТ FORMAT			KKS НА СИСТЕМАТА SYSTEM KKS CODE		ЧАСТ: MM PART:
			THIRD ANGLE PROJECTION		РЕВ: REV: 00

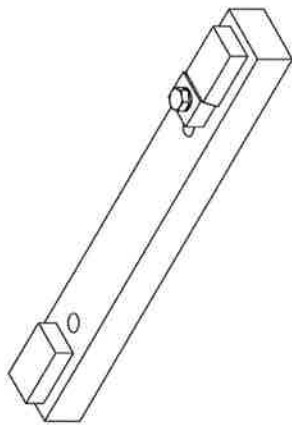
Pos. 7.1
1:2
S275JR

Заготовка

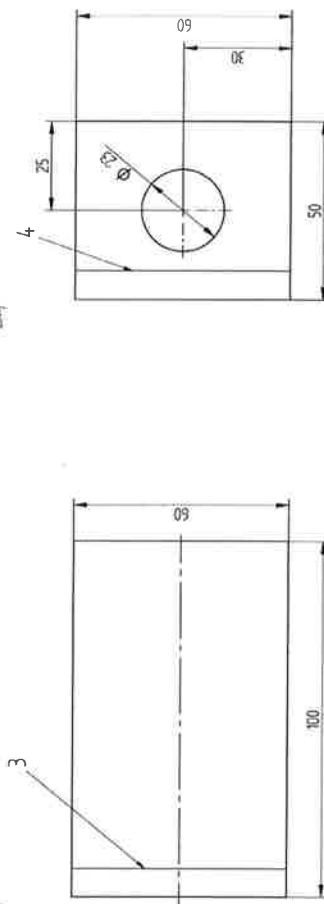
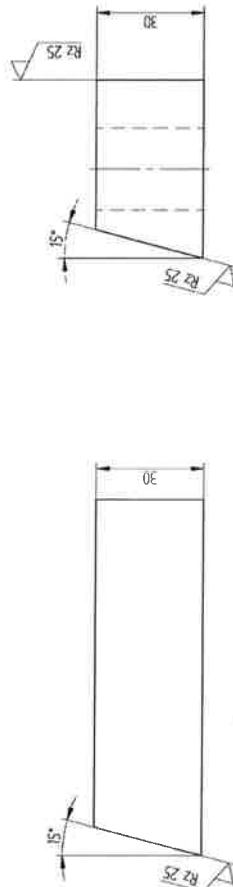
121272
M10x25

[illegible]

Привага върху този документ и информацията в него са запазени. Разпространяването на този страни без специални позволения 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.



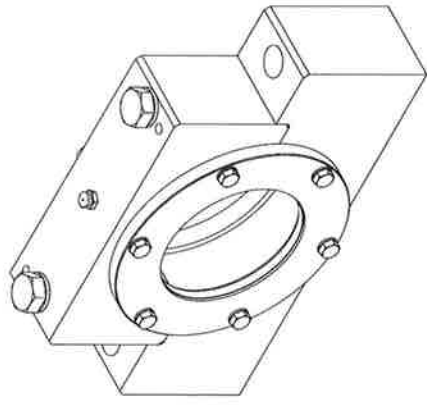
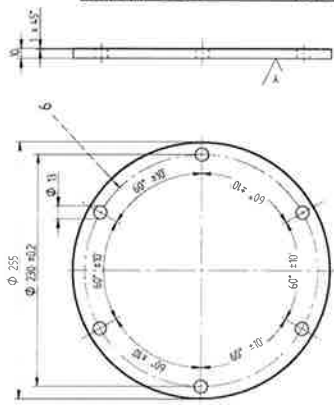
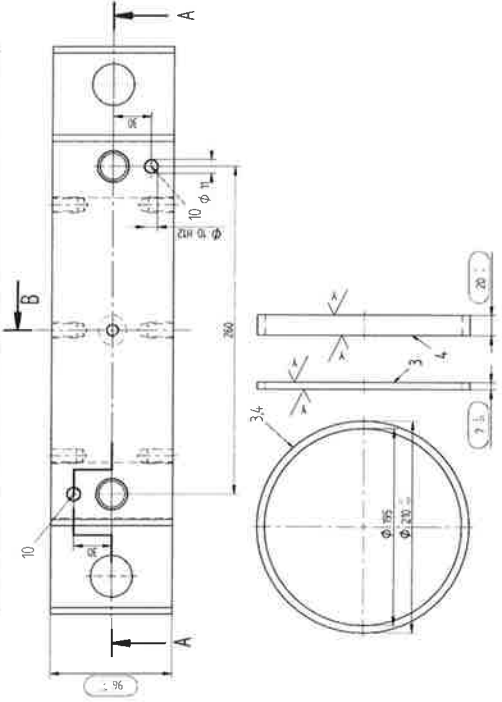
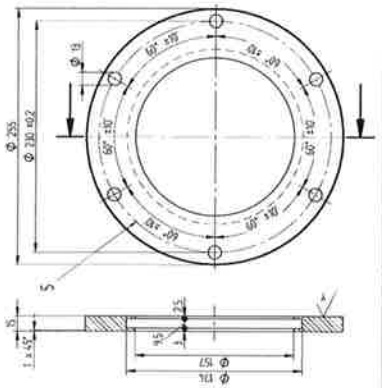
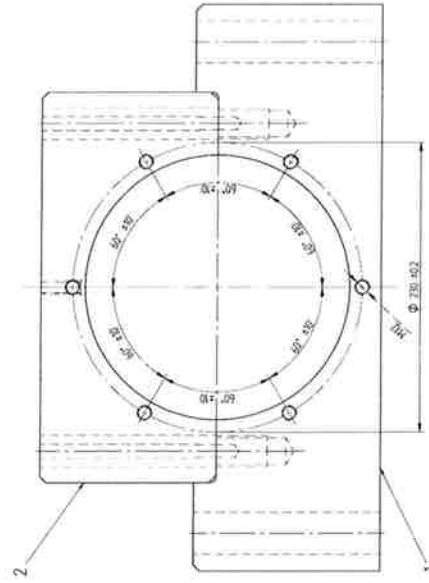
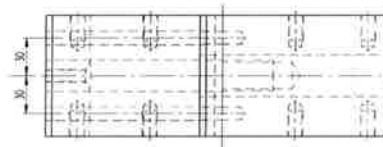
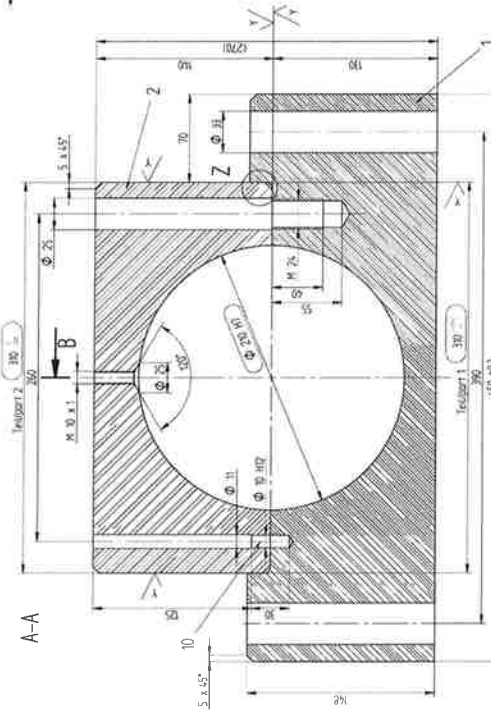
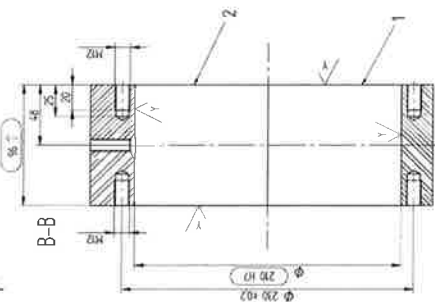
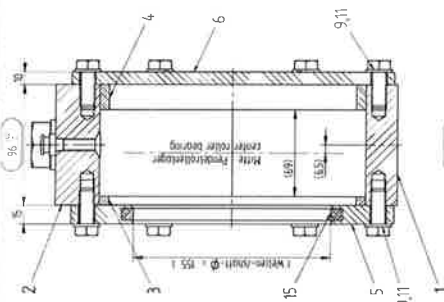
Поз. 1- материал 16Mo3 или S355 JR
Поз. 2- материал 16Mo3 или S355 JR
Поз. 3- материал 16Mo3 или S355 JR
Поз. 4- материал 16Mo3 или S355 JR

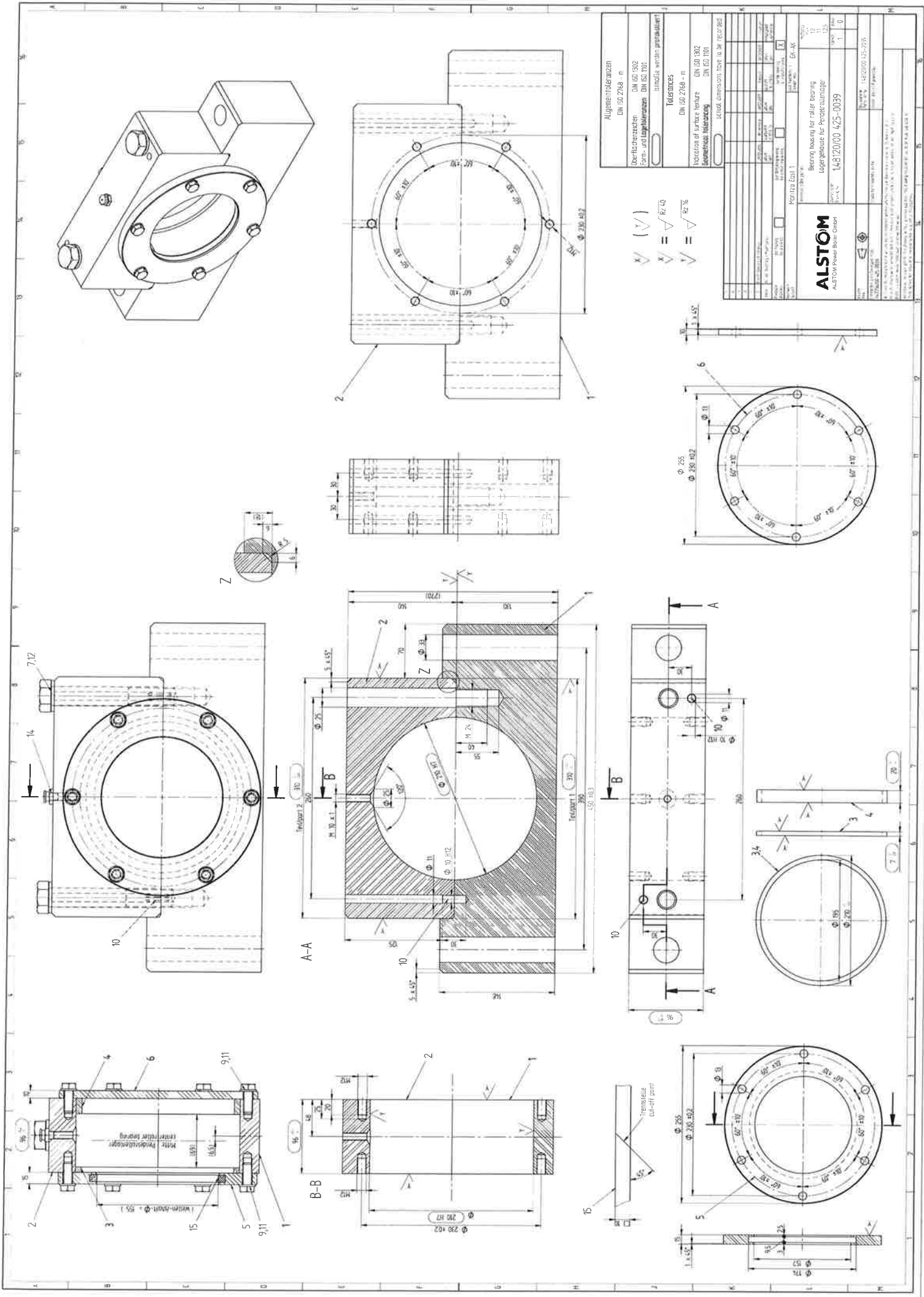


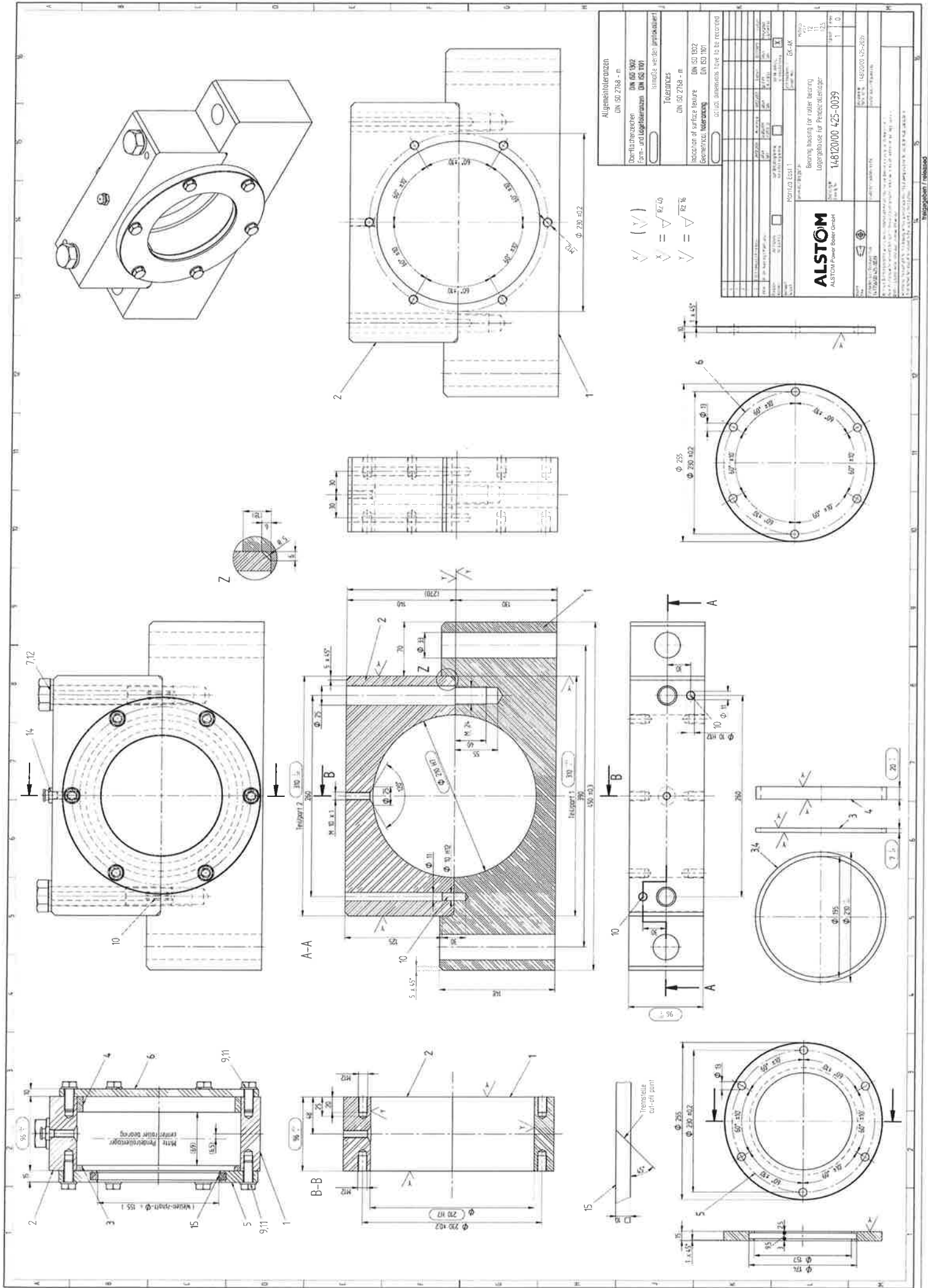
$\sqrt{Rz\ 100}$ $\sqrt{Rz\ 25}$

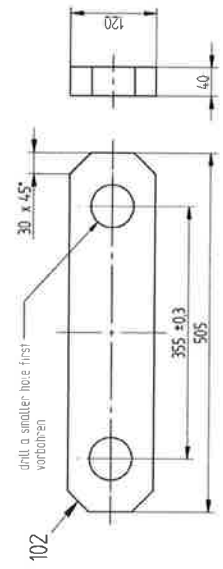
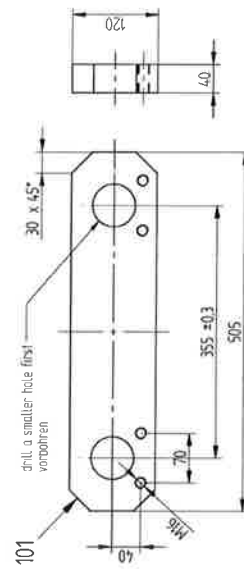
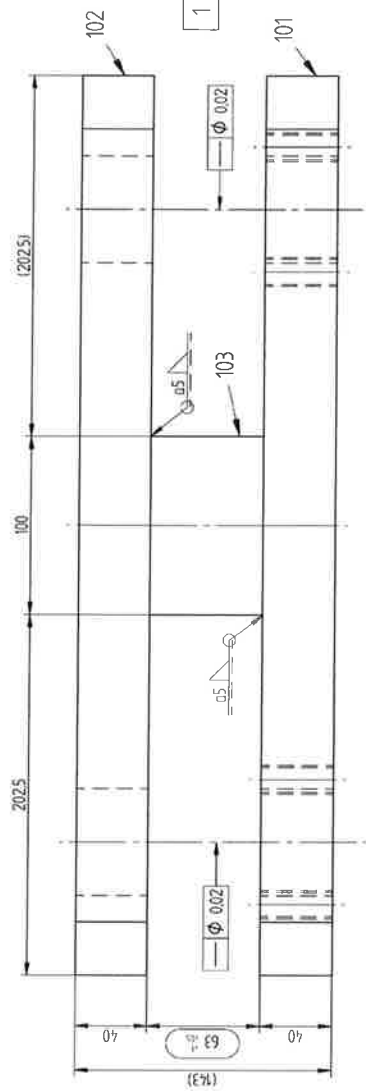
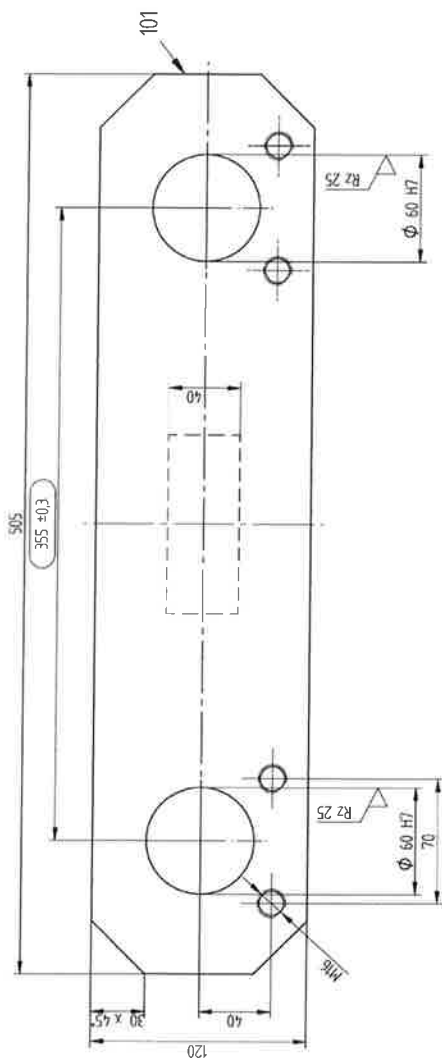
[illegible]

freigegeben / released

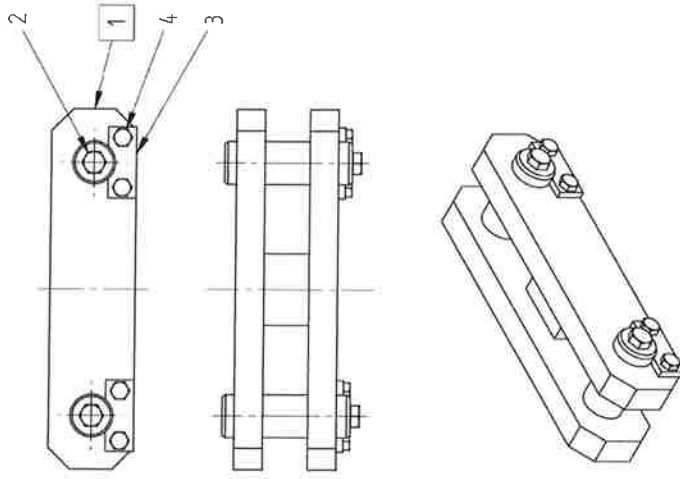
[illegible]





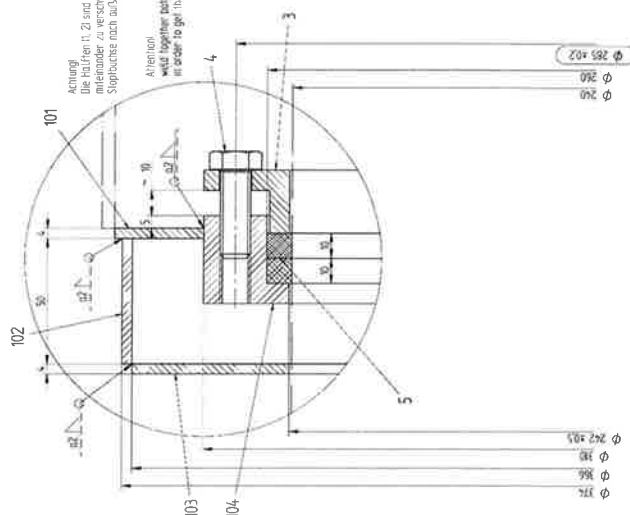
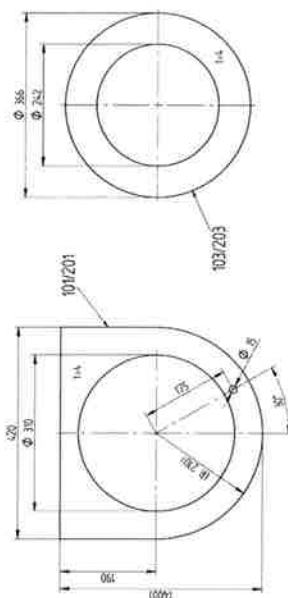
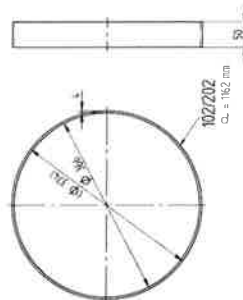
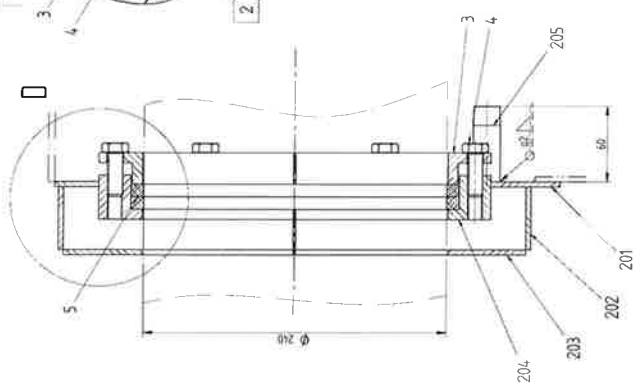
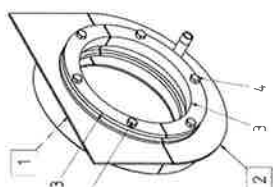
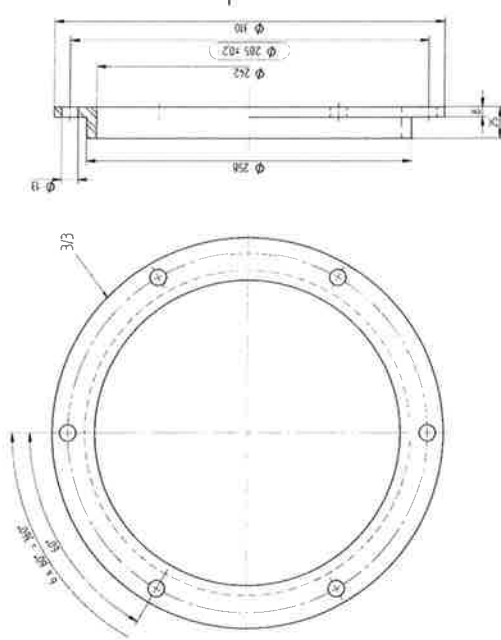


Материал за поз.
101.102.103-16Mo3


$$\left(\sqrt{\frac{R_z}{100}} \quad \sqrt{\frac{R_z}{25}} \right)$$

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 (Pty) Ltd 2. for the Bureau of Standards 3. Test 4. Original 5. Serial 6. Material 7. Quantity 8. Weight 9. Value 10. Remarks 11. Signature 12. Date 13. Place 14. Country 15. City 16. State 17. Zip 18. Phone 19. Fax 20. E-mail 21. Website 22. Notes 23. Comments 24. Remarks 25. Signature 26. Date 27. Place 28. Country 29. City 30. State 31. Zip 32. Phone 33. Fax 34. E-mail 35. Website 36. Notes 37. Comments 38. Remarks 39. Signature 40. Date 41. Place 42. Country 43. City 44. State 45. Zip 46. Phone 47. Fax 48. E-mail 49. Website 50. Notes 51. Comments 52. Remarks 53. Signature 54. Date 55. Place 56. Country 57. City 58. State 59. Zip 60. Phone 61. Fax 62. E-mail 63. Website 64. Notes 65. Comments 66. Remarks 67. Signature 68. Date 69. Place 70. Country 71. City 72. State 73. Zip 74. Phone 75. Fax 76. E-mail 77. Website 78. Notes 79. Comments 80. Remarks 81. Signature 82. Date 83. Place 84. Country 85. City 86. State 87. Zip 88. Phone 89. Fax 90. E-mail 91. Website 92. Notes 93. Comments 94. Remarks 95. Signature 96. Date 97. Place 98. Country 99. City 100. State 101. Zip 102. Phone 103. Fax 104. E-mail 105. Website 106. Notes 107. Comments 108. Remarks 109. Signature 110. Date 111. Place 112. Country 113. City 114. State 115. Zip 116. Phone 117. Fax 118. E-mail 119. Website 120. Notes 121. Comments 122. Remarks 123. Signature 124. Date 125. Place 126. Country 127. City 128. State 129. Zip 130. Phone 131. Fax 132. E-mail 133. Website 134. Notes 135. Comments 136. Remarks 137. Signature 138. Date 139. Place 140. Country 141. City 142. State 143. Zip 144. Phone 145. Fax 146. E-mail 147. Website 148. Notes 149. Comments 150. Remarks 151. Signature 152. Date 153. Place 154. Country 155. City 156. State 157. Zip 158. Phone 159. Fax 160. E-mail 161. Website 162. Notes 163. Comments 164. Remarks 165. Signature 166. Date 167. Place 168. Country 169. City 170. State 171. Zip 172. Phone 173. Fax 174. E-mail 175. Website 176. Notes 177. Comments 178. Remarks 179. Signature 180. Date 181. Place 182. Country 183. City 184. State 185. Zip 186. Phone 187. Fax 188. E-mail 189. Website 190. Notes 191. Comments 192. Remarks 193. Signature 194. Date 195. Place 196. Country 197. City 198. State 199. Zip 200. Phone 201. Fax 202. E-mail 203. Website 204. Notes 205. Comments 206. Remarks 207. Signature 208. Date 209. Place 210. Country 211. City 212. State																																																																																																			

Allgemeintoleranzen: DIN ISO 2768 - m DIN EN ISO 1920 - BF	Istmaße werden protokolliert ☐
Oberflächeneichen 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 ☐



205		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	
205		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	
205		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	
205		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	
205		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	
205		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	
205		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																																									

ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

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

Обособена позиция №1 „Изработка и доставка на СКРЕПКИ за ТСШ 1”

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 скрепки 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.
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 скрепките са задължение на Изпълнителя, с изключение на елементите от поз.3 посочена в чертеж ME1-MP-DRW-12-HAD-ME-5590 които ще бъдат осигурени от склада на възложителя и са негово задължение.
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).
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:
 - Отклонения на размери съгласно DIN ISO 2768 T1 клас Среден или еквивалентен.
 - 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.
12. Приемаме, изготвянето на процедури за заваряване да е задължение на Изпълнителя.
13. Приемаме, че изработката на елемент поз. 4.1 и 4.2 от чертеж ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5590, да бъде извършено чрез водно рязане.
14. Приемаме след сключване на договор за изпълнение в рамките на рамковото споразумение да бъдат предоставени пет броя мострени скрепки за ТСШ 1.
15. 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.

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

17. 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)

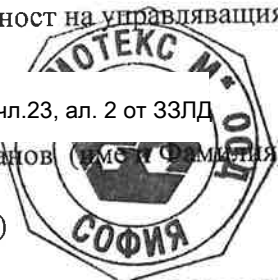
..... заличено съгл. чл.23, ал. 2 от ЗЗЛД

Александър Стефанов (име и Фамилия)

22/03/2019г. (дата)

Управител (длъжност на управляващия/представяващия участника)

Ремотекс М ООД (наименование на участника)



ДЕКЛАРАЦИЯ
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 1: „Изработка и доставка скрепки за ТСШ 1“
с Възложител „ЕЙ И ЕС - 3 С МАРИЦА ИЗТОК I“ ЕООД

ДЕКЛАРИРАМ, 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. № **ME1-2019-FA-OP-D-014**,
Обособена позиция номер 1: „Изработка и доставка скрепки за ТСШ 1“, с Възложител
„ЕЙ И ЕС - 3 С МАРИЦА ИЗТОК I“ 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

Подпис: ... заличено съгл. чл.23, ал. 2 от ЗЗЛД

Неделчо Бонев
(име и фамилия)

Подпис: заличено съгл. чл.23, ал. 2 от ЗЗЛД

Александър Стефанов
(име и фамилия)

*Компетентни органи от София 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 1: „Изработка и доставка на скрепки за ТСШ 1“ с
Възложител „ЕЙ И ЕС - ЗС МАРИЦА ИЗТОК Г“ 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.

Декларатор: _____
заличено съгл. чл.23,
ал. 2 от ЗЗЛД
_____ **Ал. Стефанов/**
заличено съгл. чл.23,
ал. 2 от ЗЗЛД
_____ **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 1: „Изработка и доставка скрепки за ТСШ 1“, с Възложител
„ЕЙ И ЕС - 3 С МАРИЦА ИЗТОК I“ 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.

Декларатор: _____

заличено съгл. чл.23,

ал. 2 от ЗЗЛД

/Ал. Стефанов/

заличено съгл. чл.23,
ал. 2 от ЗЗЛД



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 - ЗС Марица Изток I ЕООД

Обособена позиция номер 1: „Изработка и доставка на скрепки за ТСШ 1”

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 №1 Изработка и доставка на СКРЕПКИ за ТСШ1						
№	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	722,60	722,60
	<u>Разбивка за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-1</u>				Човесо/ Часове	Стойност BGN
1.1	Материал за 4бр. планка поз.4.1					83,60
1.2	Изработка на 4бр. планка поз.4.1					50,70
1.3	Материал за 2бр. шина поз.4.2					148,30
1.4	Изработка на 2бр. шина поз.4.2					99,00
1.7	Материали и изработка на останалите 1 бр. поз.1 и 2 бр. Поз.4.3					102,90
1.8	Труд за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-1 без изработката на отделните позиции				3,00	93,15
1.9	Визуален контрол на заваръчните съединения на всички елементи за 1 бр. скрепка ТСШ-1					26,50
1.10	Заваръчни и други консумативи за изработка 1 бр. скрепка ТСШ-1					26,50
1.11	Други разходи и транспорт за 1 бр. скрепка ТСШ-1					26,25
1.12	Печатба за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-1					65,70
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 печатба 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 печатба).						
5.Плащането по договора ще се извърши на база приети доставени 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)



ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

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

Обособена позиция №1 „Изработка и доставка на СКРЕПКИ за ТСШ 1”

ОТ УЧАСТНИК: „ПЕТКО ПЕТКОВ-24“ 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, заложиени 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 скрепки е ... ~~24~~... (минимум 24) месеца от датата на приемо-предавателния протокол.
4. Декларираме, че ще извършим доставката не по-късно от ~~60~~ дни след получаване на уведомление от Възложителя.
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 скрепките са задължение на Изпълнителя, с изключение на елементите от поз.3 посочена в чертеж ME1-MP-DRW-12-HAD-ME-5590 които ще бъдат осигурени от склада на възложителя и са негово задължение.
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).
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:
 - Отклонения на размери съгласно DIN ISO 2768 T1 клас Среден или еквивалентен.
 - 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.
12. Приемаме, изготвянето на процедури за заваряване да е задължение на Изпълнителя.
13. Приемаме, че изработката на елемент поз. 4.1 и 4.2 от чертеж ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5590, да бъде извършено чрез водно рязане.
14. Приемаме след сключване на договор за изпълнение в рамките на рамковото споразумение да бъдат предоставени пет броя мострени скрепки за ТСШ 1.
15. 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.

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

17. 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 1

ПОДПИС и ПЕЧАТ: заличено съгл. чл.23,
ал. 2 от ЗЗЛД

Петко Петков (име и Фамилия)

22.03.2019 г. (дата)

Управител (длъжност на управляващия/представяващия участника)

„Петко Петков-24“ ЕООД (наименование на участника)

ЦЕНОВО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

"Петко Петков - 24" ЕООД, гр. Раднево, ул. "Тачо Даскалов" №5, тел.0417/82242; факс:0417/83098, ИН по ЗДДС: BG123587426; ИН по БУЛСТАТ: 123587426

/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 №1 Изработка и доставка на СКРЕПКИ за ТСШ1

№	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	771,00	771,00
	<u>Разбивка за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-1</u>				Човеко/Часове	Стойност BGN
1.1	Материал за 4бр. планка поз.4.1					105,80
1.2	Изработка на 4бр. планка поз.4.1					58,30
1.3	Материал за 2бр. шина поз.4.2					72,00
1.4	Изработка на 2бр. шина поз.4.2					50,40
1.7	Материали и изработка на останалите 1 бр. поз.1 и 2 бр. Поз.4.3					182,50
1.8	Труд за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-1 без изработката на отделните позиции				11,90	178,00
1.9	Визуален контрол на заваръчните съединения на всички елементи за 1 бр. скрепка ТСШ-1					13,00
1.10	Заваръчни и други консумативи за изработка 1 бр. скрепка ТСШ-1					51,00
1.11	Други разходи и транспорт за 1 бр. скрепка ТСШ-1					5,00
1.12	Печалба за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-1					55,00

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 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.

ПОДПИС и ПЕЧАТ: заличено съгл. чл.23, ал. 2 от ЗЗЛД

Петко Петков (име и фамилия)

22.03.2019 г. (дата)

Управител (длъжност на управляващия/представяващия участника)

„Петко Петков-24“ ЕООД (наименование на участника)

ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

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

Обособена позиция №1 „Изработка и доставка на СКРЕПКИ за ТСШ 1”

ОТУЧАСТНИК: 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, 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 скрепки е 24 месеца (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.
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 скрепките са задължение на Изпълнителя, с изключение на елементите от поз.3 посочена в чертеж ME1-MP-DRW-12-HAD-ME-5590 които ще бъдат осигурени от склада на възложителя и са негово задължение.
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).
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:
 - Отклонения на размери съгласно DIN ISO 2768 T1 клас Среден или еквивалентен.
 - 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.
12. Приемаме, изготвянето на процедури за заваряване да е задължение на Изпълнителя.
13. Приемаме, че изработката на елемент поз. 4.1 и 4.2 от чертеж ME1-MP-DRW-12-HAD-ME-5590, да бъде извършено чрез водно рязане.
14. Приемаме след сключване на договор за изпълнение в рамките на рамковото споразумение да бъдат предоставени пет броя мострени скрепки за ТСШ 1.
15. 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.

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

17. 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:

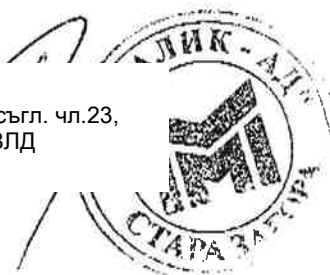
заличено съгл. чл.23,
ал. 2 от ЗЗЛД

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)



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 ИИ 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 №1 Изработка и доставка на СКРЕПКИ за ТСШ1

№	Описание	Мерна единица	Прогнозно к-во за 4	Количество	Ед.цена BGN	Стойност BGN
1	Скрепка за ТСШ 1 - материален номер 10.318.958	бр	220	1	796,70	796,70
	<i>Разбивка за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-1</i>				Човско/ Часове	Стойност BGN
1.1	Материал за 4бр. планка поз.4.1					68,40
1.2	Изработка на 4бр. планка поз.4.1					44,40
1.3	Материал за 2бр. шина поз.4.2					156,00
1.4	Изработка на 2бр. шина поз.4.2					139,00
1.7	Материали и изработка на останалите 1 бр. поз.1 и 2 бр. Поз.4.3					88,90
1.8	Труд за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-1 без изработката на отделните позиции				7,00	221,00
1.9	Визуален контрол на заваръчните съединения на всички елементи за 1 бр. скрепка ТСШ-1					3,00
1.10	Заваръчни и други консумативи за изработка 1 бр. скрепка ТСШ-1					68,00
1.11	Други разходи и транспорт за 1 бр. скрепка ТСШ-1					4,00
1.12	Печатба за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-1					4,00

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 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 договори ще се извърши на база приети доставени количества.

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

инж. Дечко Колев

21.3.2019

Председател на СД

МЕТАЛИК АД - Стара Загора

заличено съгл. чл.23,
ал. 2 от ЗЗЛД