

РАМКОВО СПОРАЗУМЕНИЕ

№ 025-19-PPL

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

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

и

„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 № 3: „**Ремонт скрепки за ТСШ 1 и ТСШ 2**“,

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

ПРЕДМЕТ НА РАМКОВОТО СПОРАЗУМЕНИЕ

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

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

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

ЦЕНИ И НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ

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

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

СРОК НА РАМКОВОТО СПОРАЗУМЕНИЕ

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

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

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

МЯСТО НА ИЗПЪЛНЕНИЕ

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

ИЗБОР НА ИЗПЪЛНИТЕЛ ПО ДОГОВОРИТЕ ВЪЗ ОСНОВА НА РАМКОВО СПОРАЗУМЕНИЕ

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

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

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

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

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

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

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

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

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

ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА СТРАНИТЕ

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

Общи права и задължения на ИЗПЪЛНИТЕЛЯ

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

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

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

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

Общи права и задължения на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ

Чл. 22. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ има право:

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

Чл. 23. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ се задължава:

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

САНКЦИИ ПРИ НЕИЗПЪЛНЕНИЕ

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

ПРЕКРАТЯВАНЕ И РАЗВАЛЯНЕ НА РАМКОВОТО СПОРАЗУМЕНИЕ

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

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

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

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

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

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

ОБЩИ РАЗПОРЕДБИ

Дефинирани понятия и тълкуване

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

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

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

Спазване на приложими норми

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

Конфиденциалност

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

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

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

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

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

3. предоставянето на информацията се изисква от регулаторен или друг компетентен орган и съответната Страна е длъжна да изпълни такова изискване; В случаите по чл. 35 и чл. 36 Страната, която следва да предостави информацията, уведомява незабавно другата Страна по споразумението.

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

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

Публични изявления

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

Изменения

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

Непреодолима сила

Чл. 41. 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 Широкаанска

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:

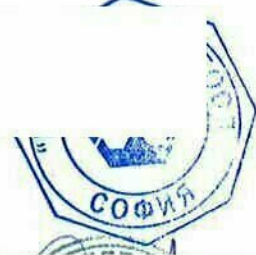
Ей и Ес – 3С Марица Изток I
Тодор Бележков



ИЗПЪЛНИТЕЛ:

„Ремонткс М“ ООД

[Signature]
[Signature]



ИЗПЪЛНИТЕЛ:

„Петко Петков-24“ ЕООД

.....

ИЗПЪЛНИТЕЛ:

„Металик“ АД

.....



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

УВЕДОМИТЕЛНО ПИСМО

УВАЖАЕМИ ДАМИ И ГОСПОДА,

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

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

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

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

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

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

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

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

(НЕДЕЛЧО БОНЕВ - УПРАВИТЕЛ)





Утвърдил:

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

Изготвил:

Одобрил:

Кольо Стефанов
/Инженер машинен ремонт/

Димо Бахов
/Ръководител Енергопроизводство/

Николай Армянов
/Инженер, производствено
планиране, прогнозиране и развитие

Милен Стоянов
/Началник машинен ремонт/

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

Подписите на страницата са заличени съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД.

Наименование:

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

Документ:

ME1-MP-TRM-0493

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

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

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

Съдържание

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

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

1. ПРЕДМЕТ НА ДОСТАВКАТА

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

Техническата спецификация е разработена на пет обособени позиции:

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

2. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Ниво на качество на 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;
- Процедури за заваряване
- Сертификати на заварчиците и декларации за извършените заварки

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

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

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

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

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

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

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

Изготвянето на процедури за заваряване е задължение на Изпълнителя.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Материалът за правоъгълната тръба 220x80x6 може да е S355.

Офертата да бъде изготвена за 1бр. скрепка.

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

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

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

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

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

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

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

Изготвянето на процедури за заваряване е задължение на Изпълнителя.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Отклонения на размери съгласно DIN ISO 2768 T1 клас Среден.

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

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

Изпълнителят е длъжен да предостави:

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

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

➤ Сертификати на заварчиците и декларации за извършените заварки

След сключване на договора изпълнителят трябва да изработи и достави на възложителя пет броя мострени скрепки за ТСШ-2, придружаващи ги с необходимите документи за окончателно приемане-сертификати за вложените 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.

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.

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

2.3. Ремонт СКРЕПКИ за ТСШ 1 и ТСШ 2;

➤ Технически изисквания към ремонта на скрепки за ТСШ-1

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

Ремонтът се състои в:

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

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

- нанасяне на антикорозионно покритие (грунд).

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

Доставката на необходимите материали и консумативи, включително и заваръчните консумативи и изработка на необходимите елементи, предмет на техническата спецификация

	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-DRAW-12-HDA-ME-5590, да бъде извършено чрез водно рязане.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Доставените от 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.

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.

	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 бронировки 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 заложен в документация 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 изделия 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;

	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 мах шпиндела=18000 min-1; 4-осна обраб. и симулация; Мах инкремент-зав.на р.маса-1°; Инстр. магаз.- 40 позиции

- ✓ Вертикален център

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

- ✓ Щос -D маса=700, H=500, L=1300

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

3. СРОК

Срок на рамковото споразумение – срок четири години:

4. МЯСТО НА ДОСТАВКА

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

5. ДОСТЪП ДО ЕЛЕКТРОЦЕНТРАЛАТА

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

Доставчиците трябва да следват следните правила при доставка на стоки:

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

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

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

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

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

Приложение 1			Документ № ME1-MP-TRM-0493-A1			
Изработка и доставка на СКРЕПКИ за ТСШ1						
КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА						
№	Описание	Мерна единица	Прогнозно к-во за 4 год.	Количество	Ед.цена BGN	Стойност BGN
1	Скрепка за ТСШ 1 - материален номер 10.318.958	бр	220*	1		0,00
	<i>Разбивка за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-1</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-1 без изработката на отделните позиции					
1.9	Визуален контрол на заваръчните съединения на всички елементи за 1 бр. скрепка ТСШ-1					
1.10	Заваръчни и други консумативи за изработка 1 бр. скрепка ТСШ-1					
1.11	Други разходи и транспорт за 1 бр. скрепка ТСШ-1					
1.12	Печалба за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-1					
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 2

Документ № ME1-MP-TRM-0493-A2

Изработка и доставка на СКРЕПКИ за ТСШ2

КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА

№	Описание	Мерна единица	Прогнозно количество за 4 год.	Количество	Ед.цена BGN	Стойност BGN
1	Скрепка за ТСШ 2 - материален номер 10.318.999	бр	800	1		0,00
	Разбивка за изработка на 1 бр. скрепка ТСШ-2				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.

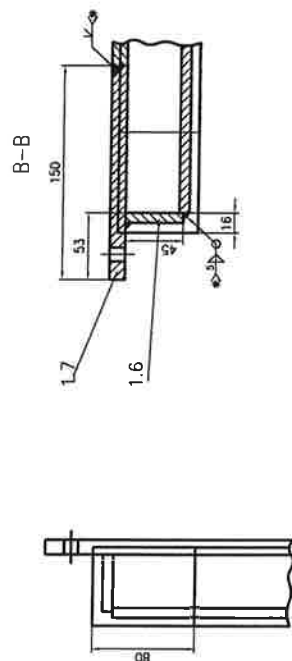
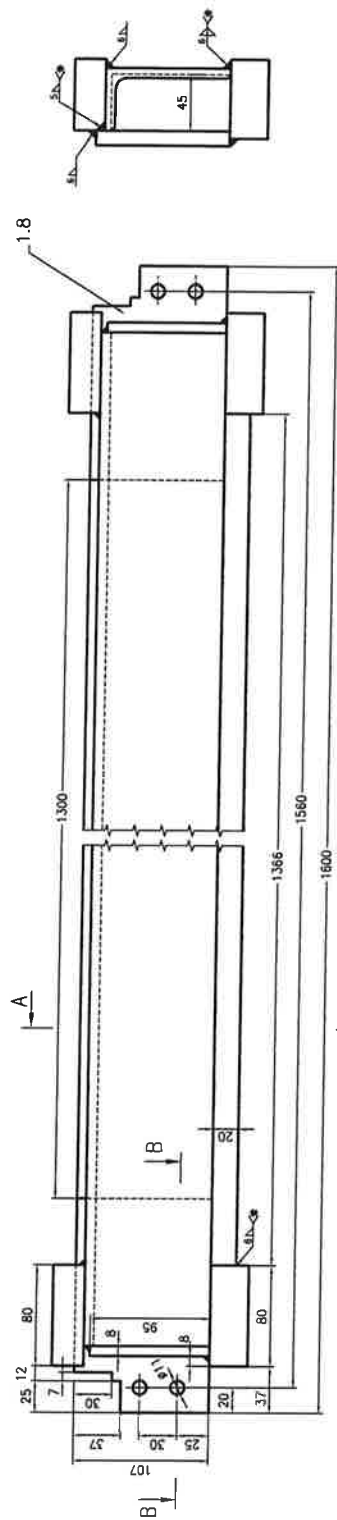
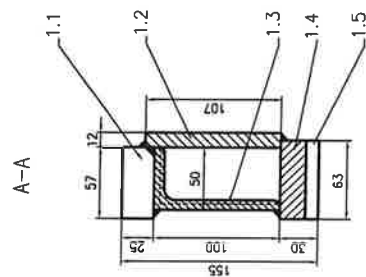
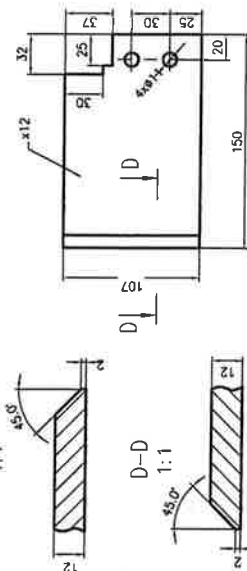
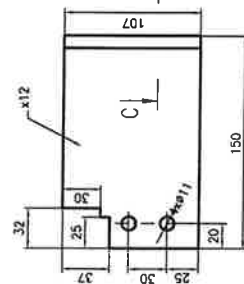
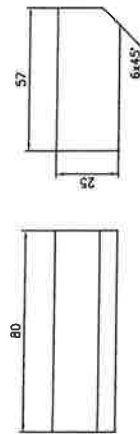
4.Единичната цена е за изработката на един брой скрепка и трябва да включва всички разходи и печалба за извършването ѝ (за доставка на материали ,изработка на елементи ,труд, заваръчни и други консумативи, и допълнителни материали задължение на Изпълнителя, както и всички допълнителни разходи и печалба).

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

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

Приложение 4		Документ № ME1-MP-TRM-0493-A4				
Доставка на бронировки за ТСШ 1 и ТСШ 2						
КОЛИЧЕСТВЕНА СМЕТКА						
№	Описание	Мат. Номер	Мерна единица	Количество	Ед.цена BGN	Стойност BGN
Доставка на бронировки за ТСШ 1 и ТСШ 2						
Бронировка за ТСШ 1						
1	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 1 Сменяеми плочи поз:1	10.470.130	бр	1		0,00
2	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 2 Сменяеми плочи поз:2	10.359.235	бр	1		0,00
3	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 3 Сменяеми плочи поз:3	10.359.236	бр	1		0,00
4	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 4 Сменяеми плочи поз:4	10.470.131	бр	1		0,00
5	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 6 Сменяеми плочи поз:6	10.470.132	бр	1		0,00
6	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 7 Сменяеми плочи поз:7	10.359.237	бр	1		0,00
7	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 9 Сменяеми плочи поз:9	10.359.238	бр	1		0,00
8	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 11 Сменяеми плочи поз:11	10.470.137	бр	1		0,00
9	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 12 Сменяеми плочи поз:12	10.470.133	бр	1		0,00
10	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 14 Сменяеми плочи поз:14	10.470.134	бр	1		0,00
11	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 15 Сменяеми плочи поз:15	10.359.261	бр	1		0,00
12	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 16 Сменяеми плочи поз:16	10.470.135	бр	1		0,00
13	DrwSSC-slides_20170210081038.957_X Replaceable strips SSC pos: 17 Сменяеми плочи поз:17	10.470.136	бр	1		0,00
14	SSC bottom part variant 1 / долната част на SSC вариант 1 материал Hardox 450 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-4968	10.360.573	бр	1		0,00
15	SSC bottom part variant 2 / долната част на SSC вариант 2 материал Hardox 450 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-4968	10.360.574	бр	1		0,00
Бронировка за ТСШ 2						
1	Replaceable strips DLC pos.2 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.262	бр	1		0,00
2	Replaceable strips DLC pos.3 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.263	бр	1		0,00
3	Replaceable strips DLC pos.5 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.264	бр	1		0,00
4	Replaceable strips DLC pos.8 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.265	бр	1		0,00
5	Replaceable strips DLC pos.9 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.266	бр	1		0,00
6	Replaceable strips DLC pos.10 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.267	бр	1		0,00
7	Replaceable strips DLC pos.11 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.268	бр	1		0,00
8	Replaceable strips DLC pos.12 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.269	бр	1		0,00
9	Replaceable strips DLC pos.13 ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5595	10.359.270	бр	1		0,00
10	Slide 60x80x10 Hardox 500 / 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 Суша 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 Суша Dry Deflection roller Loibl D400 SSC	10.317.961	бр	1		0,00
4	Roller for take-up shaft SSC / Ролка опъвателен вал ТСШ 1	10.315.659	бр	1		0,00
5	Submerge roller shaft / Ос за потопена ролка 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 ТСШ 1	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	
Забелжки:						
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.						

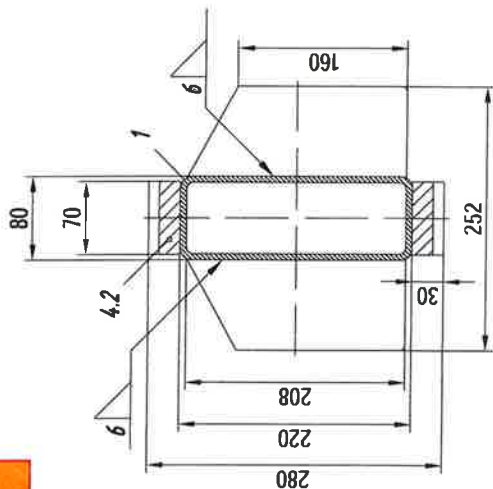
Pos.1.1
1:1

TECHNICAL REQUIREMENTS:

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

Gas tight > =

[illegible][illegible]

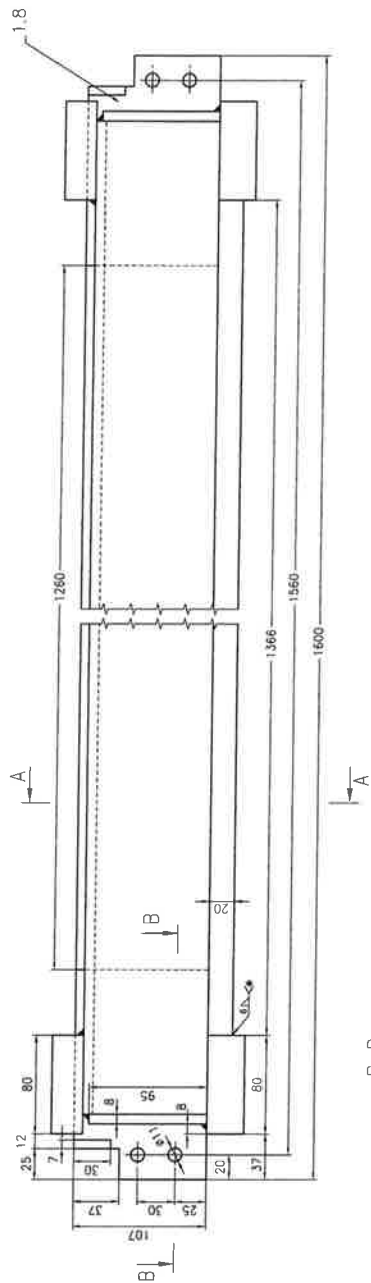
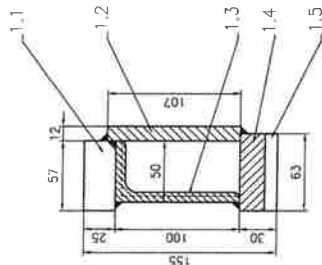


- | 4.3 | 2 | Платина - 208 x 252 x 20(mm) | S235 | EN 10 029 | 5.3 | 10.6 |
|--|------|---|---------------------|---|----------|--|
| 4.2 | 2 | Гвоздь - 1420 x 70 x 250(mm) | HSS-A4-70 | EN 10 028 | 15.6 | 31.2 |
| 4.1 | 4 | Транка 175x70x30mm | HSS-A4-70 | EN 10 028 | 2.9 | 11.6 |
| 3 | 2 | Затваряща на Вървото - SSG Fluchst (на Вървот 120 x 30) | 14XG275 | | 5.3 | 10.6 |
| 1 | 1 | Кабел връзка - 220 x 80 x 6(mm) - грумина = 1770mm | S275 | EN 10 219 | 46.9 | 46.9 |
| Поа | Број | Норманализација | Материјал | Стандард | m/kg. | kg |
| PBW / REV. | Date | Number Drawn by | Approved Checked by | Project Registered | Material | Quantity |
| Design Contract No: | | | | | | |
| BЕИ И ЕС ЗСТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК !
AES ZC MARITZA EAST I TPP | | | | | | |
| NAME IN PROJECT / PROJECT NAME | | | | | | |
| ЗАГАДАНЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING | | | | | | |
| ЧЕРТЕЖКА ЗА ТЦШ - I
FLIGHT FOR SSC - I | | | | | | |
| DATA DATE | | IME NAME | | ПОТПИС SIGNATURE | | |
| | | Тошо Милевић | | | | |
| | | ПРОВЕРЕН CHECKED BY | | | | |
| | | К. Спасовић | | | | |
| | | ОДОБРЕН RELEASED | | | | |
| ЗАВЕРАЈ ЗАВЕРАЌЕ RE-APPROVES | | H/A | | ИМ НА КАПИТАЛИСТИЧКИ СУПЛАЈЕР NO. | | ИМЕНУМАЦИЈА НА ПРОЕКТА NUMBER OF SUBJECT |
| МАШНО SCALE | | 1:mm | | МЕЛ-MP-DRW-V-12-HDA-ME-S590 | | 01 |
| ФОРМАТ FORMAT | | A3 | | KKS HA CHRETKATA SYSTEM KKS CODE HDA THIRD ANGLE PROJECTION | | РЕВ. PART: MECHANICAL REV. |
| | | | | ЧАСТ: МАШИНА PART: MECHANICAL | | 00 |

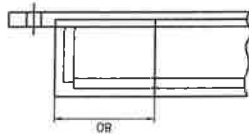
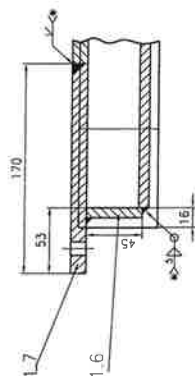
A **B**

Pos.1

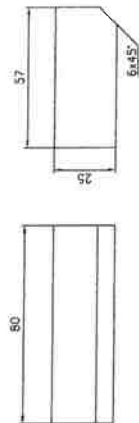
A-A



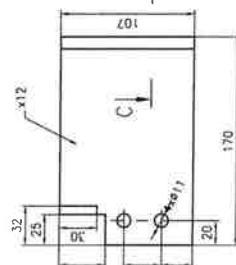
B-B



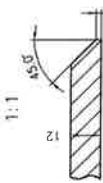
Pos.1.1
1:1



Pos.1.7

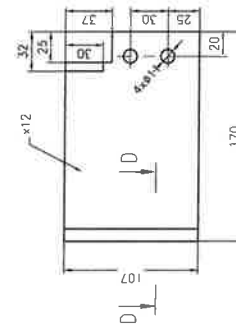


C-C



D-D

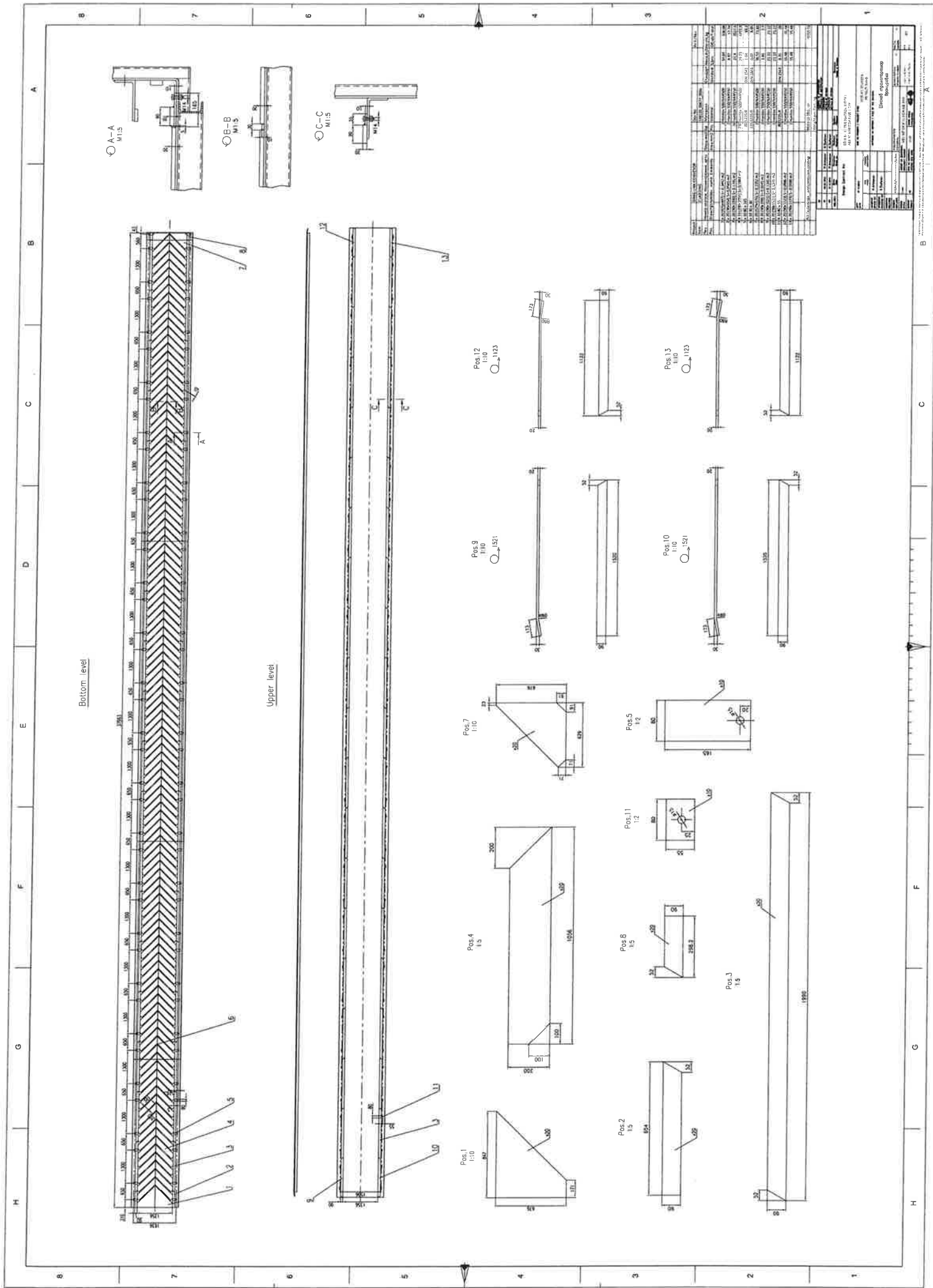
Pos.1.8



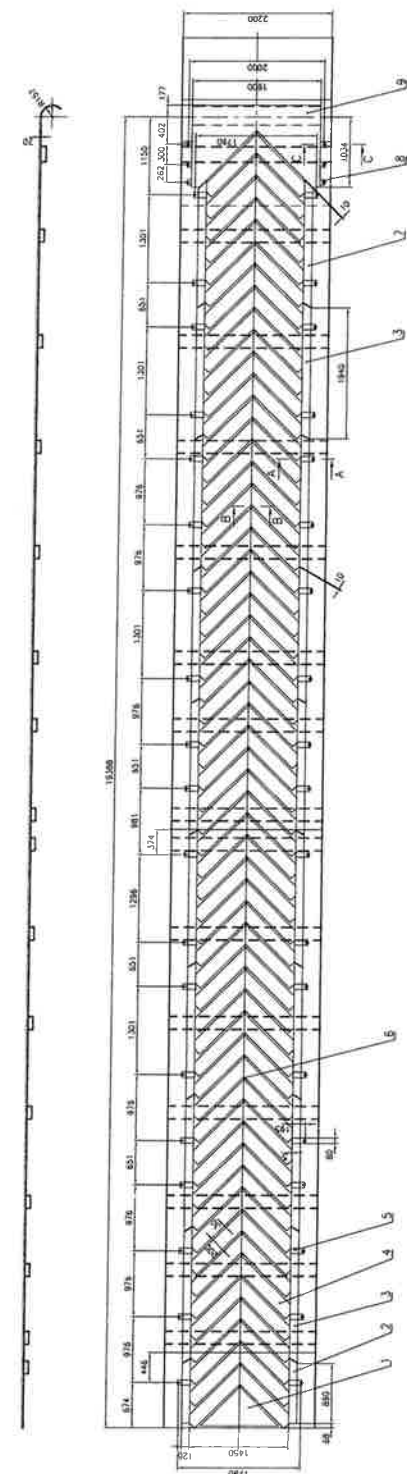
TECHNICAL REQUIREMENTS
1. Weldings - EN25817, Class C
2. Tolerances general DIN ISO 2768; Class - medium

Gas tight

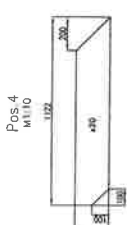
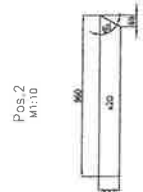
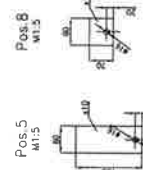
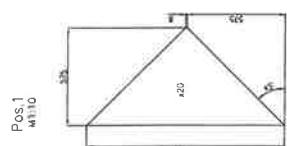
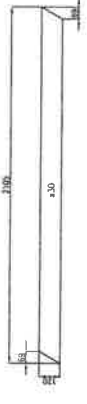
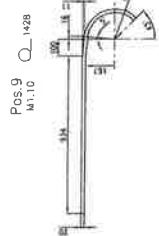
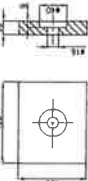
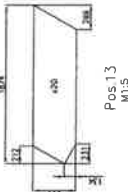
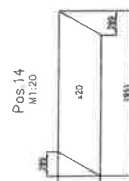
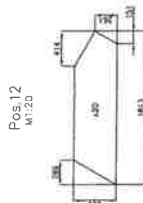
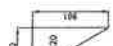
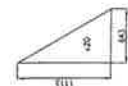
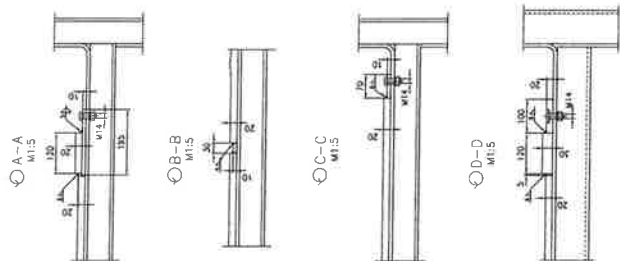
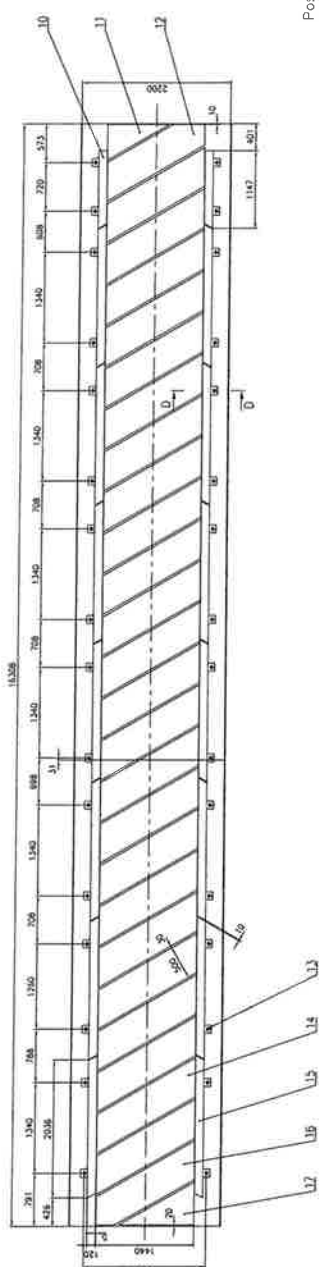
Pos	Design	Material	Quantity	Unit	Weight	Volume	Remarks
1	5070007	1.1	1	kg	47.95	9255	
2	5070008	1.2	1	kg	1.70	0.06	
3	5070009	1.3	1	kg	1.70	0.06	
4	5070010	1.4	1	kg	1.70	0.06	
5	5070011	1.5	1	kg	1.70	0.06	
6	5070012	1.6	1	kg	1.70	0.06	
7	5070013	1.7	1	kg	1.70	0.06	
8	5070014	1.8	1	kg	1.70	0.06	
9	5070015	1.9	1	kg	1.70	0.06	
10	5070016	2.0	1	kg	1.70	0.06	
11	5070017	2.1	1	kg	1.70	0.06	
12	5070018	2.2	1	kg	1.70	0.06	
13	5070019	2.3	1	kg	1.70	0.06	
14	5070020	2.4	1	kg	1.70	0.06	
15	5070021	2.5	1	kg	1.70	0.06	
16	5070022	2.6	1	kg	1.70	0.06	
17	5070023	2.7	1	kg	1.70	0.06	
18	5070024	2.8	1	kg	1.70	0.06	
19	5070025	2.9	1	kg	1.70	0.06	
20	5070026	3.0	1	kg	1.70	0.06	
21	5070027	3.1	1	kg	1.70	0.06	
22	5070028	3.2	1	kg	1.70	0.06	
23	5070029	3.3	1	kg	1.70	0.06	
24	5070030	3.4	1	kg	1.70	0.06	
25	5070031	3.5	1	kg	1.70	0.06	
26	5070032	3.6	1	kg	1.70	0.06	
27	5070033	3.7	1	kg	1.70	0.06	
28	5070034	3.8	1	kg	1.70	0.06	
29	5070035	3.9	1	kg	1.70	0.06	
30	5070036	4.0	1	kg	1.70	0.06	
31	5070037	4.1	1	kg	1.70	0.06	
32	5070038	4.2	1	kg	1.70	0.06	
33	5070039	4.3	1	kg	1.70	0.06	
34	5070040	4.4	1	kg	1.70	0.06	
35	5070041	4.5	1	kg	1.70	0.06	
36	5070042	4.6	1	kg	1.70	0.06	
37	5070043	4.7	1	kg	1.70	0.06	
38	5070044	4.8	1	kg	1.70	0.06	
39	5070045	4.9	1	kg	1.70	0.06	
40	5070046	5.0	1	kg	1.70	0.06	
41	5070047	5.1	1	kg	1.70	0.06	
42	5070048	5.2	1	kg	1.70	0.06	
43	5070049	5.3	1	kg	1.70	0.06	
44	5070050	5.4	1	kg	1.70	0.06	
45	5070051	5.5	1	kg	1.70	0.06	
46	5070052	5.6	1	kg	1.70	0.06	
47	5070053	5.7	1	kg	1.70	0.06	
48	5070054	5.8	1	kg	1.70	0.06	
49	5070055	5.9	1	kg	1.70	0.06	
50	5070056	6.0	1	kg	1.70	0.06	
51	5070057	6.1	1	kg	1.70	0.06	
52	5070058	6.2	1	kg	1.70	0.06	
53	5070059	6.3	1	kg	1.70	0.06	
54	5070060	6.4	1	kg	1.70	0.06	
55	5070061	6.5	1	kg	1.70	0.06	
56	5070062	6.6	1	kg	1.70	0.06	
57	5070063	6.7	1	kg	1.70	0.06	
58	5070064	6.8	1	kg	1.70	0.06	
59	5070065	6.9	1	kg	1.70	0.06	
60	5070066	7.0	1	kg	1.70	0.06	
61	5070067	7.1	1	kg	1.70	0.06	
62	5070068	7.2	1	kg	1.70	0.06	
63	5070069	7.3	1	kg	1.70	0.06	
64	5070070	7.4	1	kg	1.70	0.06	
65	5070071	7.5	1	kg	1.70	0.06	
66	5070072	7.6	1	kg	1.70	0.06	
67	5070073	7.7	1	kg	1.70	0.06	
68	5070074	7.8	1	kg	1.70	0.06	
69	5070075	7.9	1	kg	1.70	0.06	
70	5070076	8.0	1	kg	1.70	0.06	
71	5070077	8.1	1	kg	1.70	0.06	
72	5070078	8.2	1	kg	1.70	0.06	
73	5070079	8.3	1	kg	1.70	0.06	
74	5070080	8.4	1	kg	1.70	0.06	
75	5070081	8.5	1	kg	1.70	0.06	
76	5070082	8.6	1	kg	1.70	0.06	
77	5070083	8.7	1	kg	1.70	0.06	
78	5070084	8.8	1	kg	1.70	0.06	
79	5070085	8.9	1	kg	1.70	0.06	
80	5070086	9.0	1	kg	1.70	0.06	
81	5070087	9.1	1	kg	1.70	0.06	
82	5070088	9.2	1	kg	1.70	0.06	
83	5070089	9.3	1	kg	1.70	0.06	
84	5070090	9.4	1	kg	1.70	0.06	
85	5070091	9.5	1	kg	1.70	0.06	
86	5070092	9.6	1	kg	1.70	0.06	
87	5070093	9.7	1	kg	1.70	0.06	
88	5070094	9.8	1	kg	1.70	0.06	
89	5070095	9.9	1	kg	1.70	0.06	
90	5070096	10.0	1	kg	1.70	0.06	
91	5070097	10.1	1	kg	1.70	0.06	
92	5070098	10.2	1	kg	1.70	0.06	
93	5070099	10.3	1	kg	1.70	0.06	
94	5070100	10.4	1	kg	1.70	0.06	
95	5070101	10.5	1	kg	1.70	0.06	
96	5070102	10.6	1	kg	1.70	0.06	
97	5070103	10.7	1	kg	1.70	0.06	
98	5070104	10.8	1	kg	1.70	0.06	
99	5070105	10.9	1	kg	1.70	0.06	
100	5070106	11.0	1	kg	1.70	0.06	
101	5070107	11.1	1	kg	1.70	0.06	
102	5070108	11.2	1	kg	1.70	0.06	
103	5070109	11.3	1	kg	1.70	0.06	
104	5070110	11.4	1	kg	1.70	0.06	
105	5070111	11.5	1	kg	1.70	0.06	
106	5070112	11.6	1	kg	1.70	0.06	
107	5070113	11.7	1	kg	1.70	0.06	
108	5070114	11.8	1	kg	1.70	0.06	
109	5070115	11.9	1	kg	1.70	0.06	
110	5070116	12.0	1	kg	1.70	0.06	
111	5070117	12.1	1	kg	1.70	0.06	
112	5070118	12.2	1	kg	1.70	0.06	
113	5070119	12.3	1	kg	1.70	0.06	
114	5070120	12.4	1	kg	1.70	0.06	
115	5070121	12.5	1	kg	1.70	0.06	
116	5070122	12.6	1	kg	1.70	0.06	
117	5070123	12.7	1	kg	1.70	0.06	
118	5070124	12.8	1	kg	1.70	0.06	
119	5070125	12.9	1	kg	1.70	0.06	
120	5070126	13.0	1	kg	1.70	0.06	
121	5070127	13.1	1	kg	1.70	0.06	
122	5070128	13.2	1	kg	1.70	0.06	
123	5070129	13.3	1	kg	1.70	0.06	
124	5070130	13.4	1	kg	1.70	0.06	
125	5070131	13.5	1	kg	1.70	0.06	
126	5070132	13.6	1	kg	1.70	0.06	
127	5070133	13.7	1	kg	1.70	0.06	
128	5070134	13.8	1	kg	1.70	0.06	
129	5070135	13.9	1	kg	1.70	0.06	
130	5070136	14.0	1	kg	1.70	0.06	
131	5070137	14.1	1	kg	1.70	0.06	
132	5070138	14.2	1	kg	1.70	0.06	
133	5070139	14.3	1	kg	1.70	0.06	
134	5070140	14.4	1	kg	1.70	0.06	
135	5070141	14.5	1	kg	1.70	0.06	
136	5070142	14.6	1	kg	1.70	0.06	
137	5070143	14.7	1	kg	1.70	0.06	
138	5070144	14.8	1	kg	1.70	0.06	
139	5070145	14.9	1	kg	1.70	0.06	
140	5070146	15.0	1	kg	1.70	0.06	
141	5070147	15.1	1	kg	1.70	0.06	
142	5070148	15.2	1	kg	1.70	0.06	
143	5070149	15.3	1	kg	1.70	0.06	
144	5070150	15.4	1	kg	1.70	0.06	
145	5070151	15.5	1	kg	1.70	0.06	
146	5070152	15.6	1	kg	1.70	0.06	
147	5070153	15.7	1	kg	1.70	0.06	
148	5070154	15.8	1	kg	1.70	0.06	
149	5070155	15.9	1	kg	1.70	0.06	
150	5070156	16.0	1	kg	1.70	0.06	
151	5070157	16.1	1	kg	1.70	0.06	
152	5070158	16.2	1	kg	1.70	0.06	
153	5070159	16.3	1	kg	1.70	0.06	
154	5070160	16.4	1	kg	1.70	0.06	
155	5070161	16.5	1	kg	1.70	0.06	
156	5070162	16.6	1	kg	1.70	0.06	
157	5070163	16.7	1	kg	1.70	0.06	
158	5070164	16.8	1	kg	1.70	0.06	
159	5070165	16.9	1	kg	1.70	0.06	
160	5070166	17.0	1	kg	1.70	0.06	
161	5070167	17.1	1	kg	1.70	0.06	
162	5070168	17.2	1	kg	1.70	0.06	
163	5070169	17.3	1	kg	1.70	0.06	
164	5070170	17.4	1	kg	1.70	0.06	
165	5070171	17.5	1	kg	1.70	0.06	
166	5070172	17.6	1	kg	1.70	0.06	
167	5070173	17.7	1	kg	1.70	0.06	
168	5070174	17.8	1	kg	1.70	0.06	
169	5070175	17.9	1	kg	1.70	0.06	
170	5070176	18.0	1	kg	1.70	0.06	
171	5070177	18.1	1	kg	1.70	0.06	
172	5070178	18.2	1	kg	1.70	0.06	
173	5070179	18.3	1	kg	1.70	0.06	
174	5070180	18.4	1	kg	1.70	0.06	
175	5070181	18.5	1	kg	1.70	0.06	
176	5070182	18.6	1	kg	1.70	0.06	
177	5070183	18.7	1	kg	1.70	0.06	
178	5070184	18.8	1	kg	1.70	0.06	
179	5070185	18.9	1	kg	1.70	0.06	
180	5070186	19.0	1	kg	1.70	0.06	
181	5070187	19.1	1	kg	1.70	0.06	
182	5070188	19.2	1	kg	1.70	0.06	
183	5070189	19.3	1	kg	1.70	0.06	
184	5070190	19.4	1	kg	1.70	0.06	
185	5070191	19.5	1	kg	1.70	0.06	
186	5070192	19.6	1	kg	1.70	0.06	
187	5070193	19.7	1	kg	1.70	0.06	

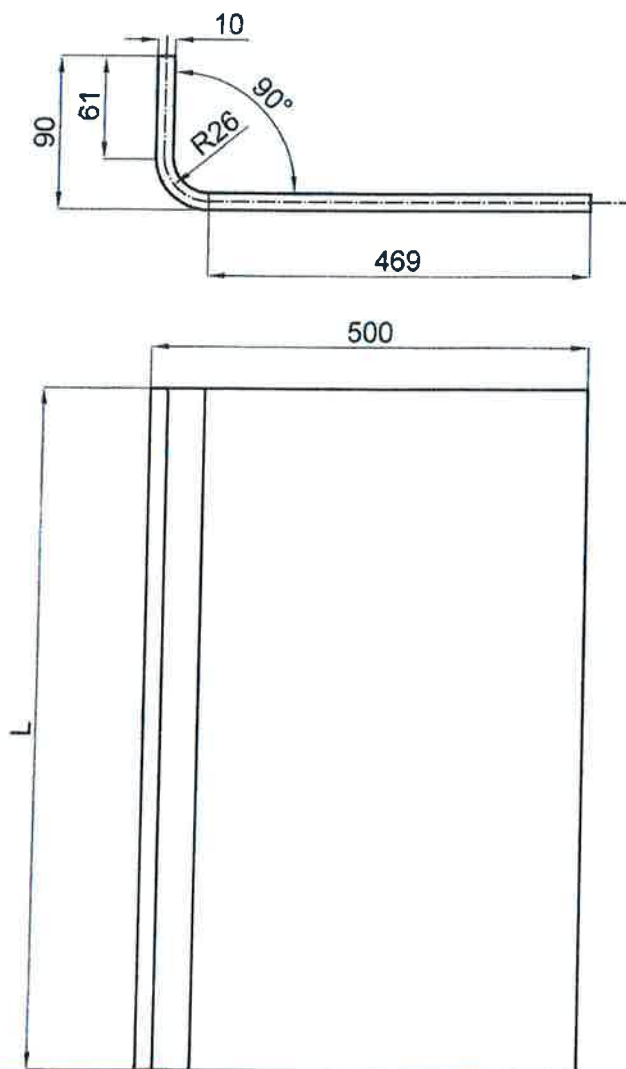


Upper inclined/dewatering trough



Upper horizontal trough

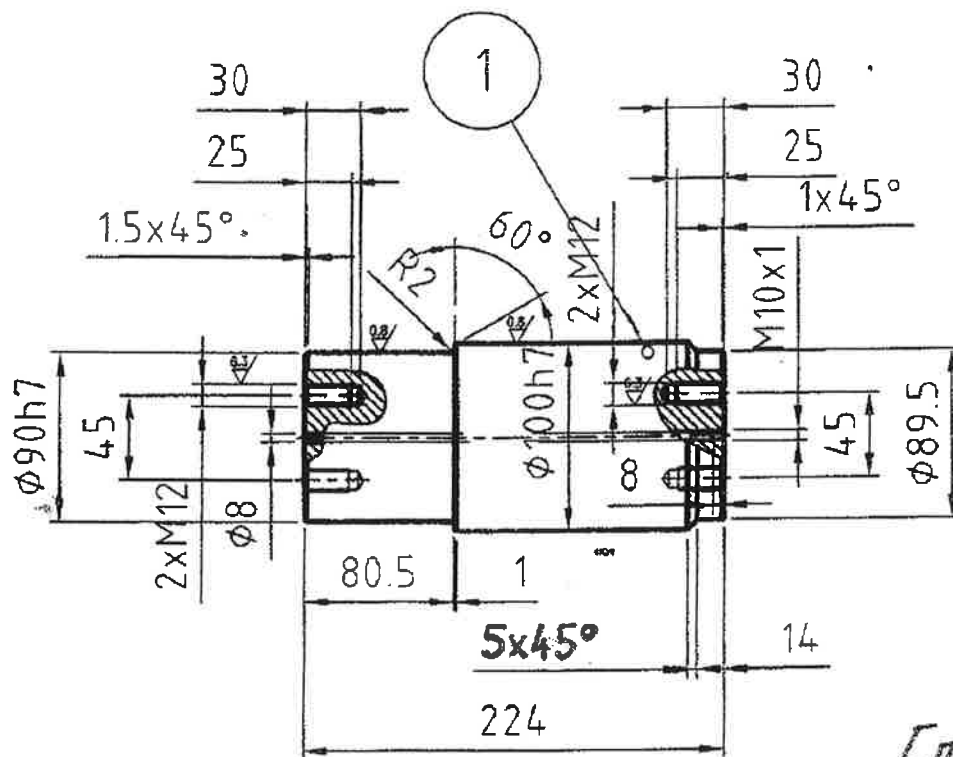
[illegible]



Технически изисквания:

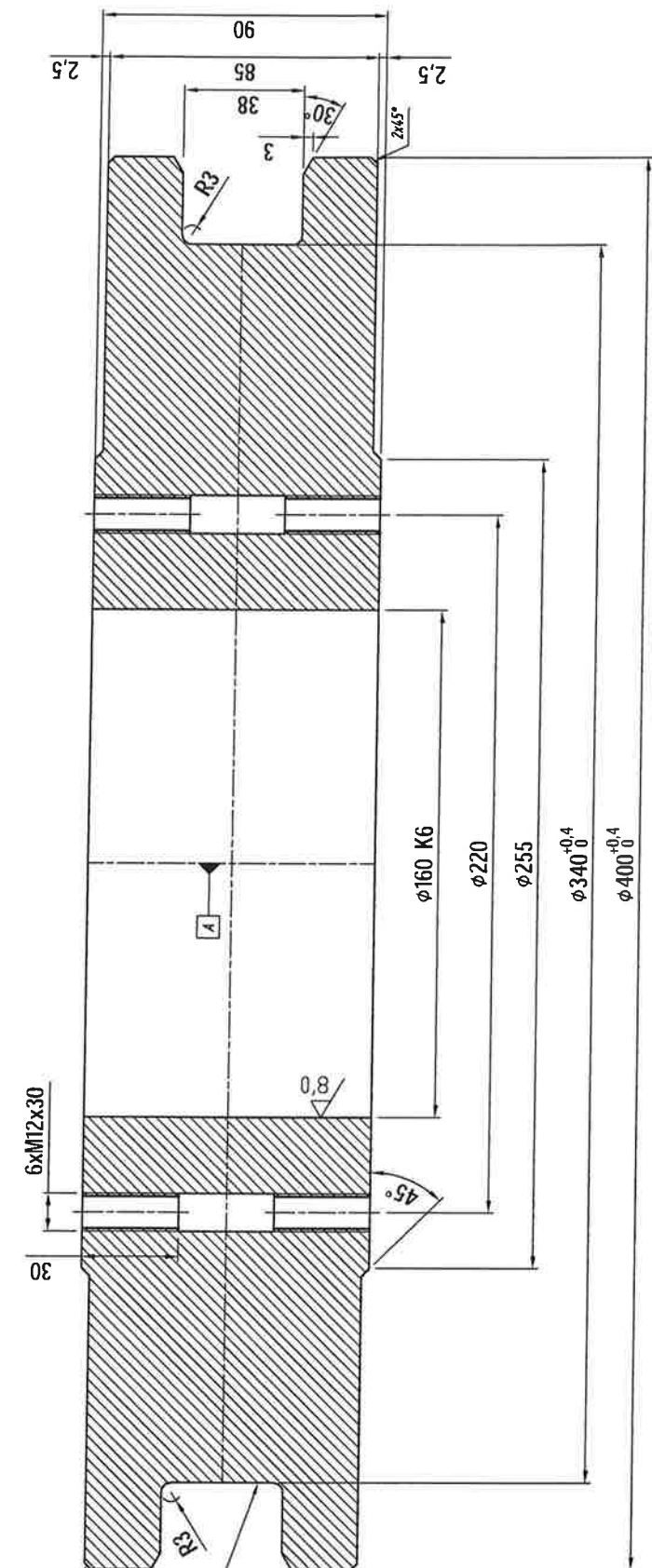
1. Материал : S235JR **Hardox 450**
2. Разгъвка на заготовката
Вариант 1: L=570/1320
Вариант 2: L=570/1750
3. Всички фаски да се изпълнят 2x45°

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



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	Проверен Checked by	Одобрен Released	Изменения Details of Revision
Design Contract No:			ЕЙ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES ZC MARITZA EAST I TPP		
ДАТА DATE 22.12.2015			ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME		
ИМЕ NAME ПОДПИС SIGNATURE			ЗАГЛАВИЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING Ос за ролка на ТСШ 1 10.320.488		
НАЧЕРТАЛ DRAWN BY ПРОВЕРИЛ CHECKED BY ОДОБРИЛ RELEASED			ЗАМЕНЯ REPLACES МАСШАБ SCALE ФОРМАТ FORMAT		
МТЗ/nn/L/-----/LL/nnn			№ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ: SUPPLIER No.:		
1:nnn			НОМЕР НА ДОКУМЕНТА DOCUMENT NUMBER ME1-MP-DRW-12-HDA-ME-5591		
A1			KKS НА СИСТЕМАТА SYSTEM KKS CODE		
ТРЕТИ УГОЛ THIRD ANGLE PROJECTION			ВСИЧКО ЛИСТА №: NUMBER OF SHEETS: 01		
ЧАСТ: MM PART:			ЛИСТ №: SHEET №: 01		
РЕВ: REV: 00			РЕВ: REV: 00		

Inductive flame hardened or local flame hardened 50-55HRC



Забележка:
1. Материал Ст45 (C45) от лист Δ=95mm DIN 1543
2. Твърдост на работната зона 50 - 55HRC чрез ТВЧ или локално плазмично закаляване.

01	10.02.2017	И. Арнаков	К. Спиренов	ИМЕ	Първо издание
02	10.02.2017	И. Арнаков	К. Спиренов	ИМЕ	Първо издание

ИИ И ВС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES ZS MARITZA EAST 1 TPP	ИИ И ВС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES ZS MARITZA EAST 1 TPP
--	--

ИИ И ВС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES ZS MARITZA EAST 1 TPP	ИИ И ВС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES ZS MARITZA EAST 1 TPP
--	--

ИИ И ВС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES ZS MARITZA EAST 1 TPP	ИИ И ВС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES ZS MARITZA EAST 1 TPP
--	--

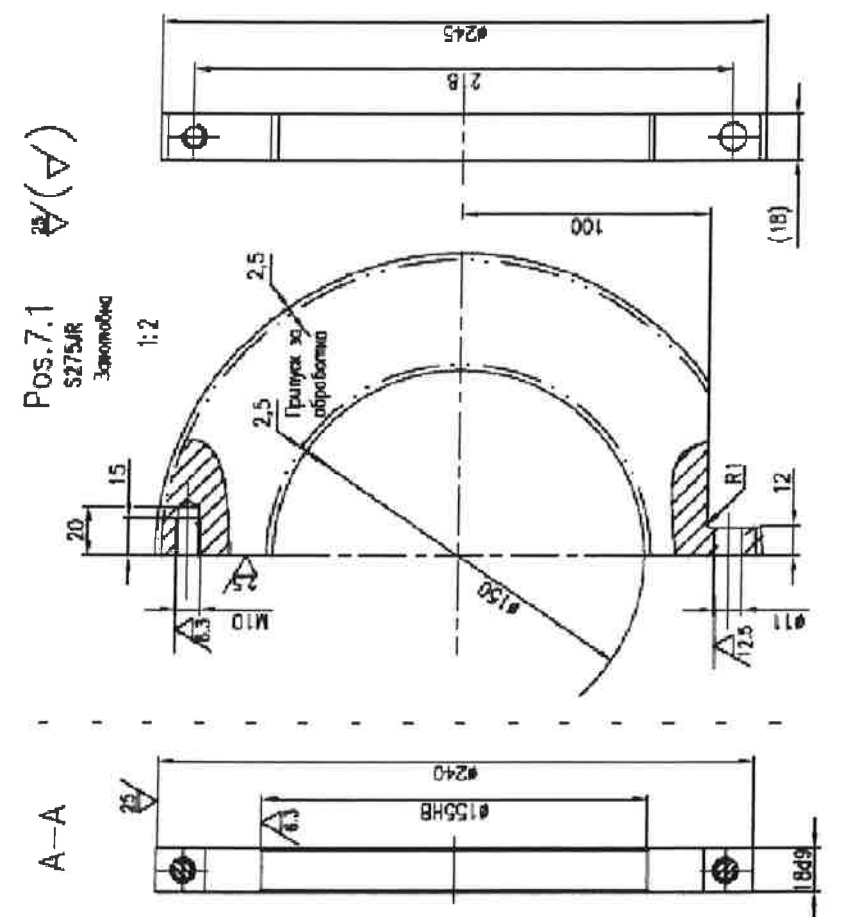
ИИ И ВС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES ZS MARITZA EAST 1 TPP	ИИ И ВС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES ZS MARITZA EAST 1 TPP
--	--

ИИ И ВС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES ZS MARITZA EAST 1 TPP	ИИ И ВС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES ZS MARITZA EAST 1 TPP
--	--

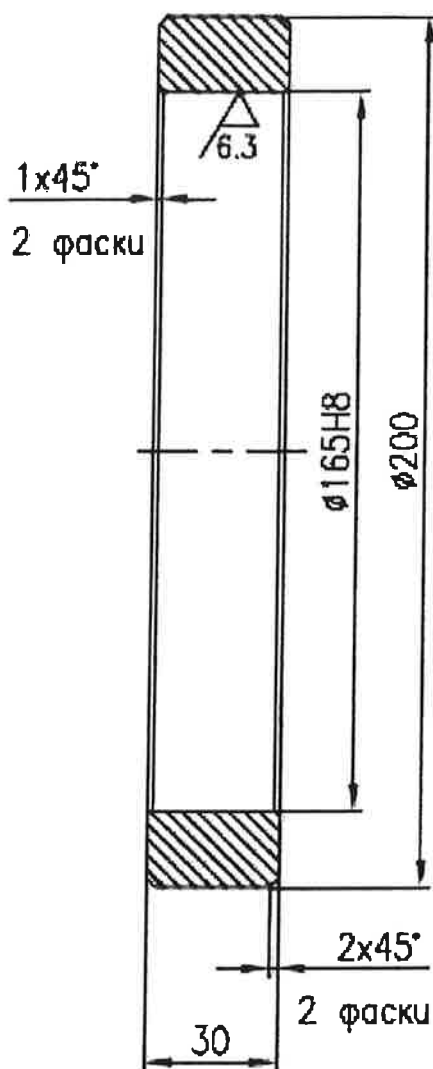
Проверка за разплой и дефекти чрез УЗД на заготовка.
МПД зоните на закалка по цялата периферия.
Проверка с измерване на твърдост минимум 8 точки
равномерно разпределени по периметъра на
закалените работни повърхности.

Проверка за разплой и дефекти чрез УЗД на заготовка.
МПД зоните на закалка по цялата периферия.
Проверка с измерване на твърдост минимум 8 точки
равномерно разпределени по периметъра на
закалените работни повърхности.

Проверка за разплой и дефекти чрез УЗД на заготовка.
МПД зоните на закалка по цялата периферия.
Проверка с измерване на твърдост минимум 8 точки
равномерно разпределени по периметъра на
закалените работни повърхности.

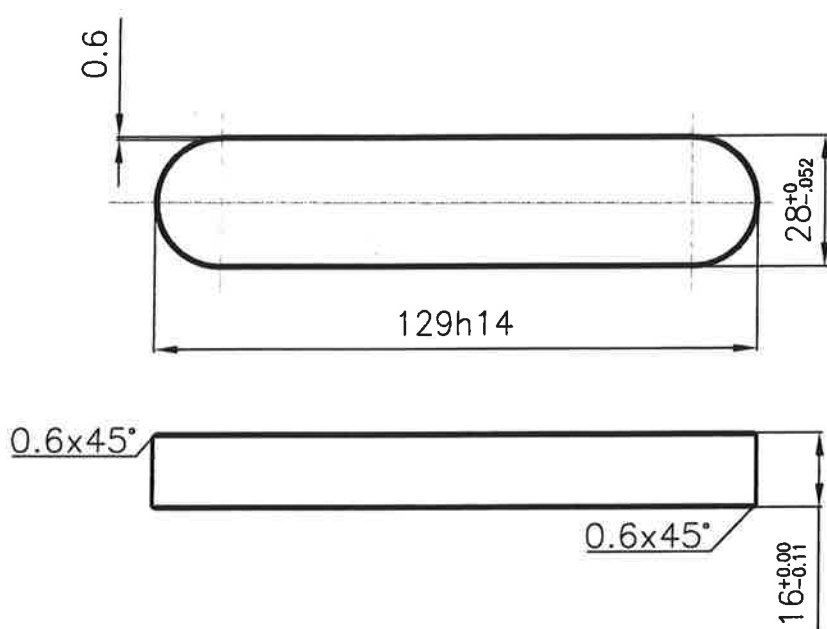
[illegible]

Б	А
Правата върху този документ и информацията в него са запазени. Размножаването или разпространяването на тази страна без специално разрешение 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, written permission is strictly prohibited.	



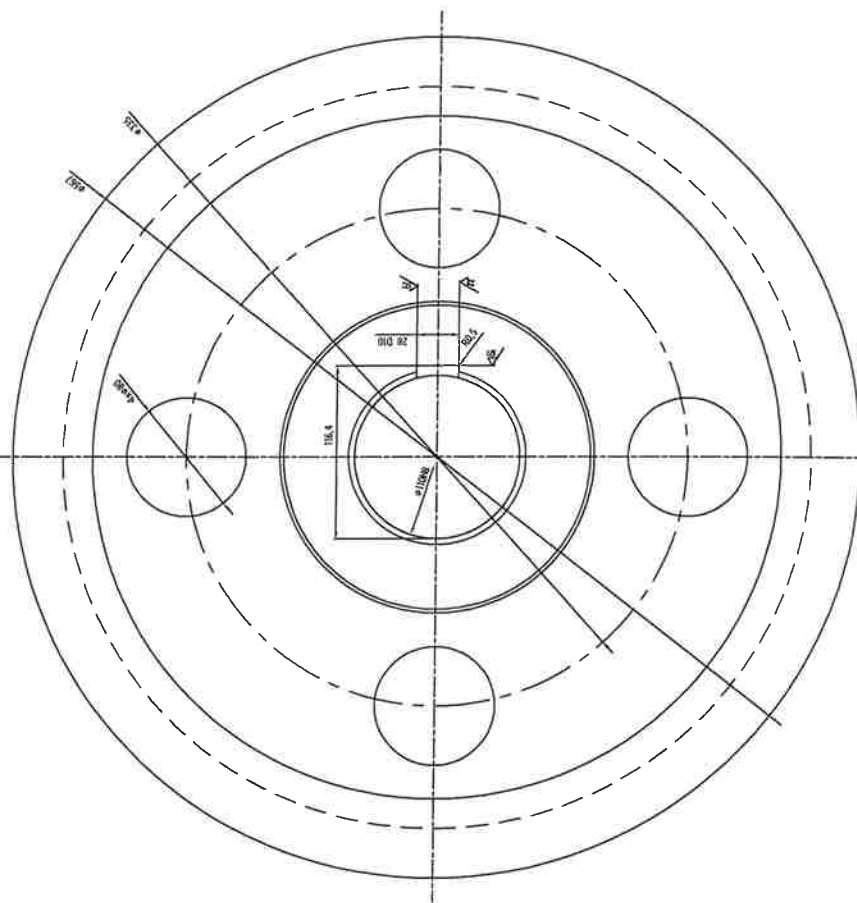
материал. С45 или ст. 45

				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 ЗС MARITZA EAST I TPP		
Дата DATE		ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME			
ИМЕ NAME		ПОДПИС SIGNATURE			
НАЧЕРТАЛ DRAWN BY		ЗАТИАВИЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING			
ПРОВЕРИЛ CHECKED BY		10.336.015 – Bush Ø200xØ165x30 SSC			
ОДОБРИЛ RELEASED					
ЗАМЕНЯ REPLACES		№ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ: SUPPLIER No:		ВСИЧКО ЛИСТА №: NUMBER OF SHEETS:	ЛИСТ №: SHEET No:
МАЩАБ SCALE		НОМЕР НА ДОКУМЕНТА DOCUMENT NUMBER		ЧАСТ: MM PART:	РЕВ: 00 REV:
ФОРМАТ FORMAT		KKS НА СИСТЕМАТА SYSTEM KKS CODE		THIRD ANGLE PROJECTION	



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	Начертал Drawn by	Проверил Checked by	Одобрил Released	Изменения Details of Revision
Design Contract No:		ЕЙ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 1 AES 3C MARITZA EAST 1 TPP			
ДАТА DATE	28.02.2018	ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME			
	ИМЕ NAME	ПОДПИС SIGNATURE			
НАЧЕРТАЛ DRAWN BY	N.Armyanov		ЗАГЛАВИЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING		
ПРОВЕРИЛ CHECKED BY	K.Stefanov		Шпонка ТСШ 1 обтяжен "ВАП" 10.359.234		
ОДОБРИЛ RELEASED					
ЗАМЕНЯ REPLACES	MTZ/nn/L/-----/LL/nnn	№ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ: SUPPLIER No.:		ВСИЧКО ЛИСТА №: NUMBER OF SHEETS:	01
МАЩАБ SCALE	1:nnn	НОМЕР НА ДОКУМЕНТА DOCUMENT NUMBER		ЧАСТ: MM	РЕВ: 00
ФОРМАТ FORMAT	A1	KKS НА СИСТЕМАТА SYSTEM KKS CODE		THIRD ANGLE PROJECTION	REV: 00

[illegible][illegible]

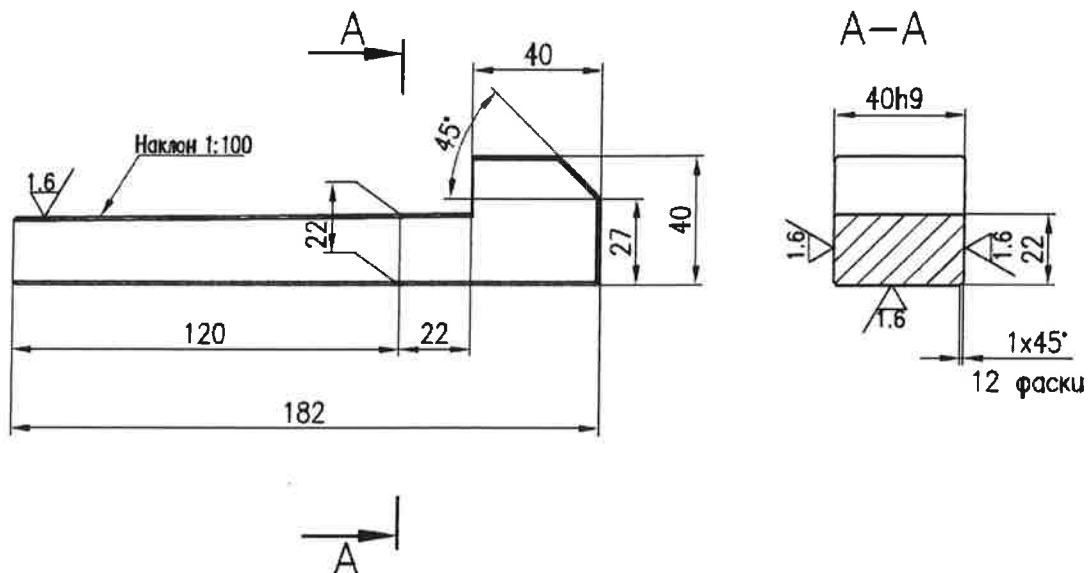
Pos.3

1:2

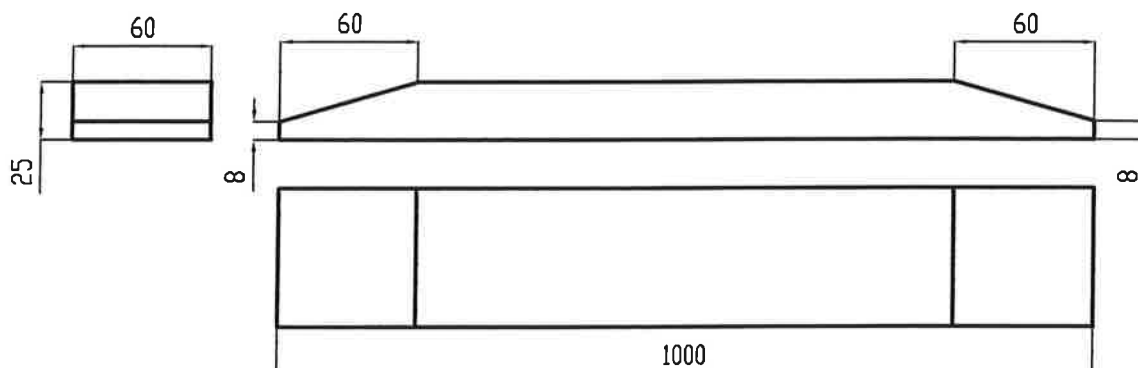
 $\frac{12.5}{\nabla}(\checkmark)$

E335

HB=270...300



				ОДОБРЕН ЗА СТОИТЕЛСТВО APPROVED FOR CONSTRUCTION	
				ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION	
00	10.02.2017	N.Armyanov	K.Stefanov	ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION	
РЕВ./REV.	Дата Date	Начертан Drawn by	Проверил Checked by	Одобрил Released	Изменения Details of Revision
Design Contract No:			ЕЙ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 1 AES ЗС MARITZA EAST 1 TPP		
Дата DATE			ИМЕ НА ПРОЕКТА / PROJECT NAME		
ИМЕ NAME			ПОДПИС SIGNATURE		
НАЧЕРТАЛ DRAWN BY			ЗАГЛАВИЕ НА ЧЕРТЕЖА / TITLE OF THE DRAWING		
ПРОВЕРИЛ CHECKED BY			10.315.394 – Key 40x182		
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



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

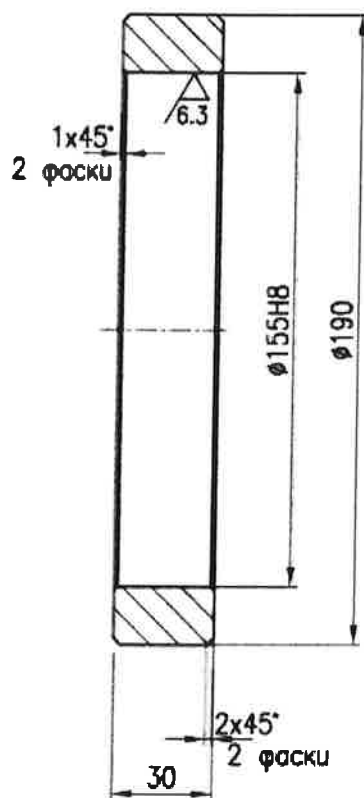
				ОДОБРЕН ЗА СТРОИТЕЛСТВО APPROVED FOR CONSTRUCTION	
				ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION	
00	21.12.2015	N.Armianov	K.Stefanov	ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION	
РЕВ./REV.	Дата Date	Начертал Drawn by	Проверил Checked by	Одобрил Released	Изменения Details of Revision
Design Contract No:			ЕЙ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК I AES ЗС 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			Плъзгач ТСУ 2		
ОДОБРИЛ RELEASED					
ЗАМЕНЯ REPLACES			№ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ: SUPPLIER No.:		ВСИЧКО ЛИСТА №: NUMBER OF SHEETS: 01
МАЩАБ SCALE			НОМЕР НА ДОКУМЕНТА DOCUMENT NUMBER		ЧАСТ: MM
ФОРМАТ FORMAT			KKS НА СИСТЕМАТА SYSTEM KKS CODE		РЕВ: 00
			THIRD ANGLE PROJECTION		

Pos.8

1:2

S235JR

25/ (✓)

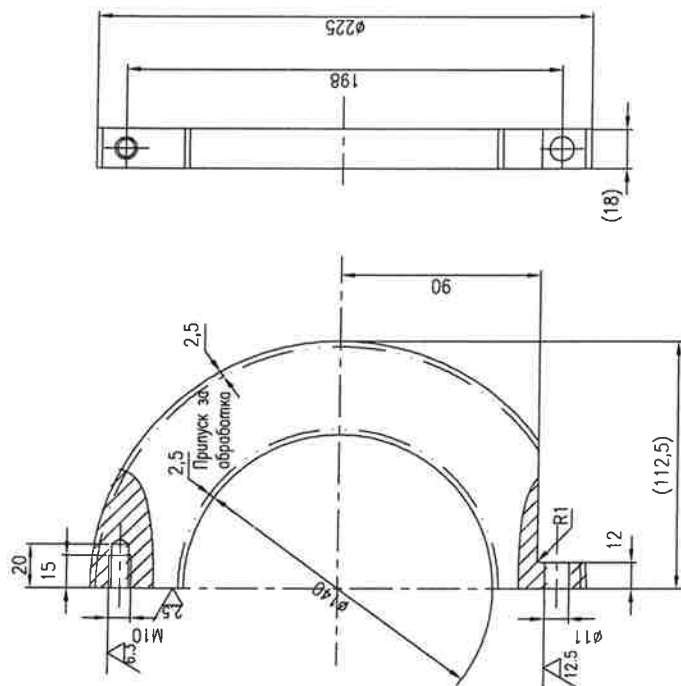
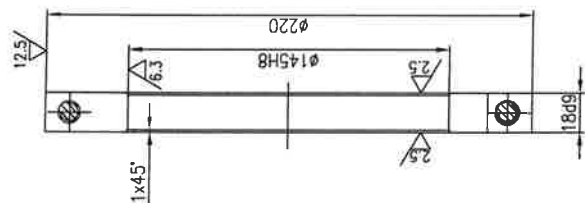
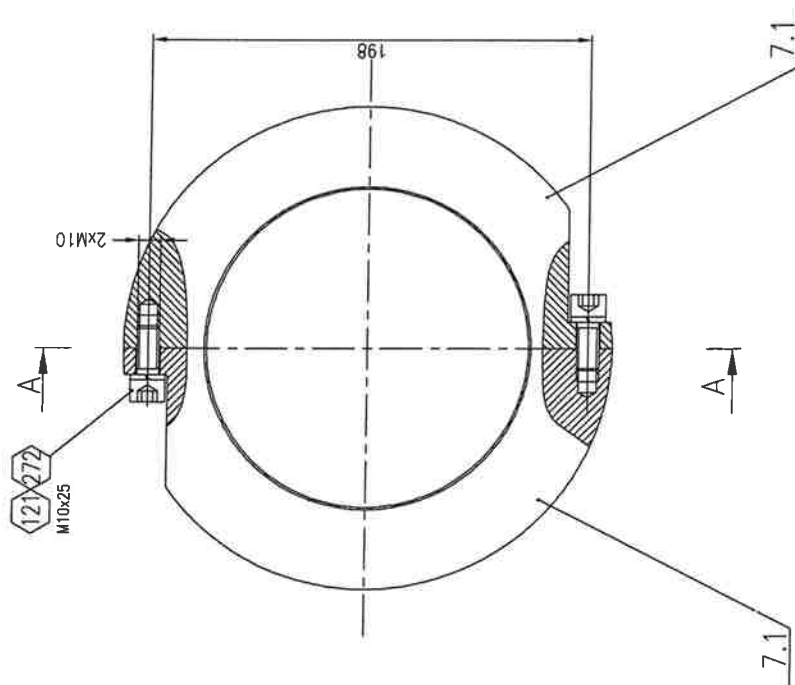


					ОДОБРЕН ЗА СТРОИТЕЛСТВО APPROVED FOR CONSTRUCTION
					ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION
00	10.02.2017	N.Armyanov	K.Stefanov		ИЗМЕНЕНИЯ DETAILS OF REVISION
РЕВ./REV.	Дата Date	Начертан Drawn by	Проверил Checked by	Одобрил Released	Изменения Details of Revision
Design Contract No:			ЕЙ И ЕС ЗС ТЕЦ МАРИЦА 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 o190xo155x30		
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

A-A



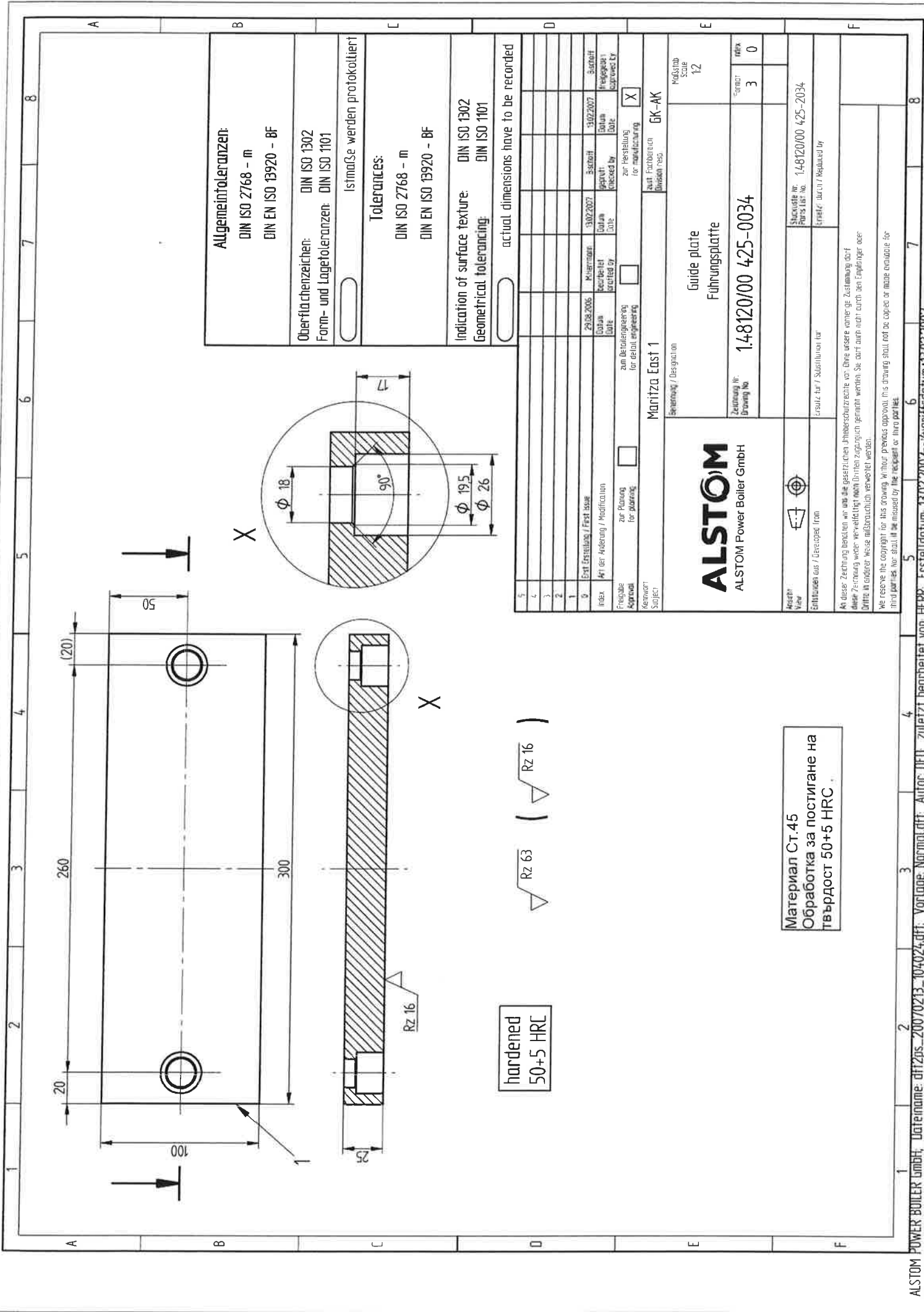
				QUOTED IN CONTRACT APPROVED FOR CONSTRUCTION	
	01			HOMERUNG DETAILS OF REVISION	
	00	10.02.2017	N.Armutyan	K.Stefanov	
PRES. REV.	Diana Doria	Houngma Doria	Drawn by	Checked by	Quotated Released
					Homering Detailing of Revision

АЕС ЗС МАРИТЗА ЕАСТ І ТРР

DATE 10.02.2017		NAME N. Arutyunov		SIGNATURE K. Stepanov		CHECKED BY K. Stepanov		RELEASED		DRAWING 10.02.2017		SCALE 1:1		FORMAT A3		PROJECT 10.02.2017		REVISION 1		DATE 10.02.2017	
DATE 10.02.2017		NAME N. Arutyunov		SIGNATURE K. Stepanov		CHECKED BY K. Stepanov		RELEASED		DRAWING 10.02.2017		SCALE 1:1		FORMAT A3		PROJECT 10.02.2017		REVISION 1		DATE 10.02.2017	

Б А

Правата върху този документ и информацията в него са запазени. Размножаването, използването или дистрибутирането 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.

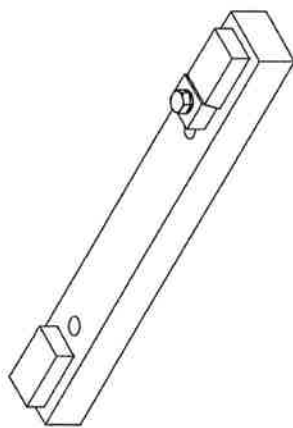


Материал Ст.45
Обработка за постигане на
твърдост 50+5 HRC

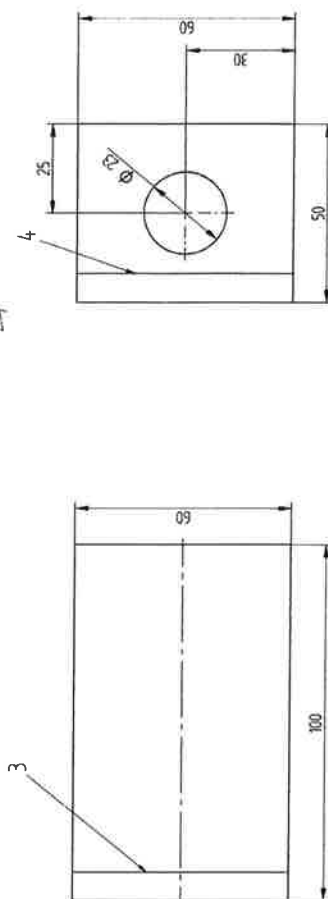
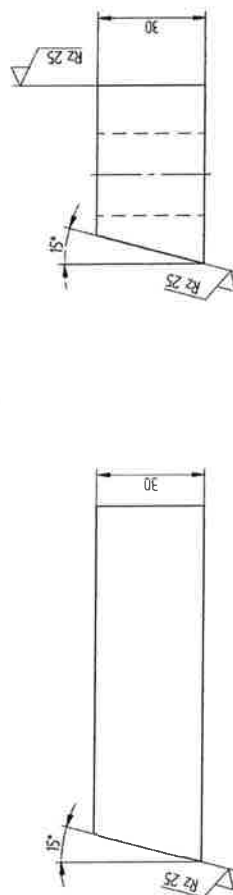
hardened
50+5 HRC

Rz 63 (Rz 16)

Allgemeintoleranzen: DIN ISO 2768 - m DIN EN ISO 13920 - BF	
Oberflächenzeichen: Form- und Lagetoleranzen: DIN ISO 1302 DIN ISO 1101	
Istmaße werden protokolliert	
Tolerances: DIN ISO 2768 - m DIN EN ISO 13920 - BF	
Indication of surface texture: Geometrical tolerancing: DIN ISO 1302 DIN ISO 1101	
actual dimensions have to be recorded	
Index	
Freigabe Approval	
Kennwort Subject	
Maritza East 1	
Benennung / Designation	
Guide plate Führungsplatte	
Zeichnung Nr. Drawing No.	
1.48120/00 425-0034	
Modultab Scale	
12	
Formel Formula	
3	
Index	
0	
Stückliste Nr. Parts list No.	
1.48120/00 425-2034	
Erstellt durch / Prepared by	
Erstellt durch / Prepared by	
An dieser Zeichnung berichten wir über die gesetzlichen Haftungsrechte vor. Ihre unsere Zustimmung darf diese Zeichnung weder ververvielfältigt noch Dritten zugänglich gemacht werden. Sie darf auch nicht durch den Empfänger oder Dritte in anderer Weise unbefuglich verwendet werden.	
We reserve the copyright for this drawing. Without previous approval, this drawing shall not be copied or made available for third parties nor shall it be issued by the recipient or third parties.	



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

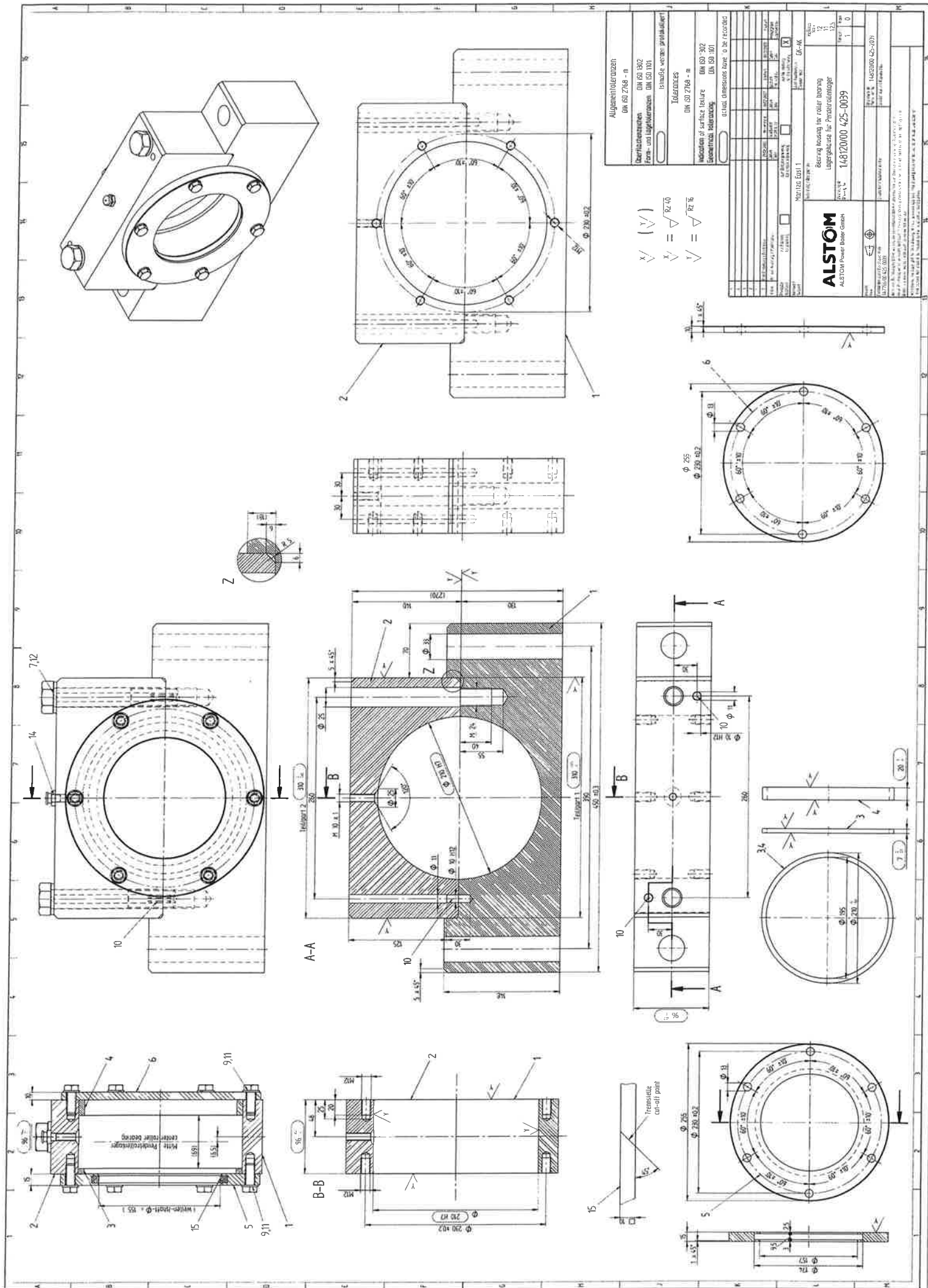


$\left(\frac{Rz\ 100}{Rz\ 25} \right)$

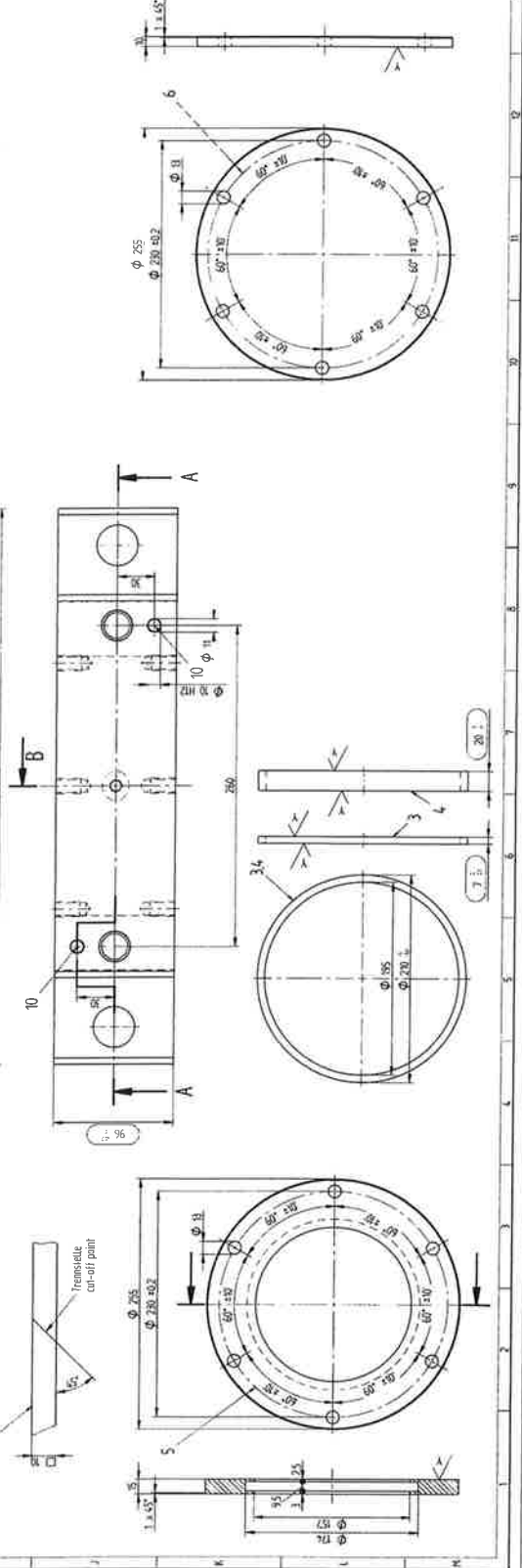
 Oberflächenzeichen Form- und Lagetoleranzen Allgemeintoleranzen DIN ISO 2768 - m DIN EN ISO 13020 - BF	 Überflächenzeichen Form- und Lagetoleranzen DIN ISO 1302 DIN ISO 1101	 Überflächenzeichen Form- und Lagetoleranzen DIN ISO 1302 DIN ISO 1101	 Überflächenzeichen Form- und Lagetoleranzen DIN ISO 1302 DIN ISO 1101
---	--	--	--

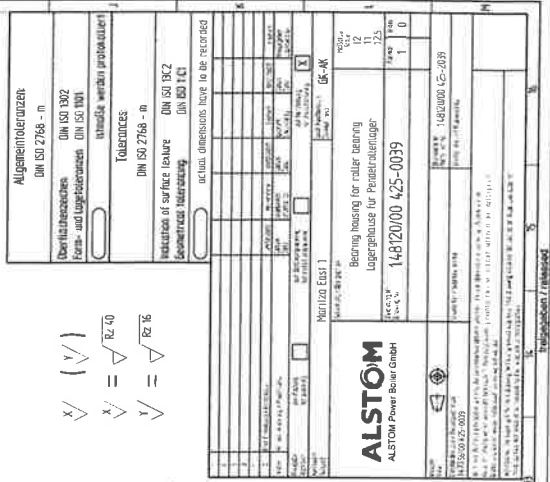
[illegible]

freigegeben / released

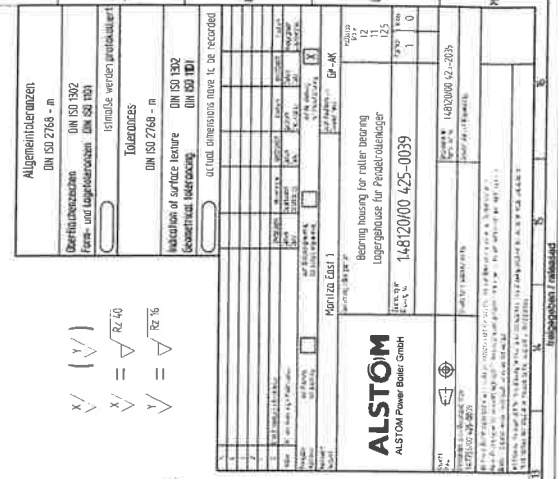


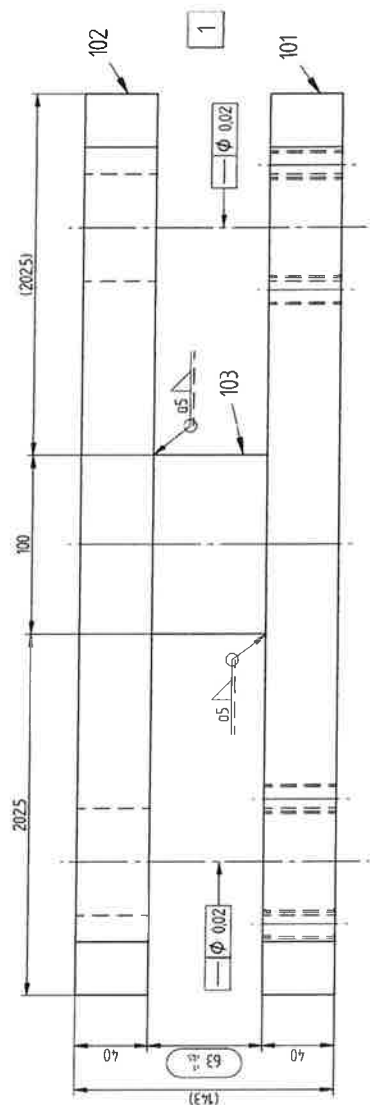
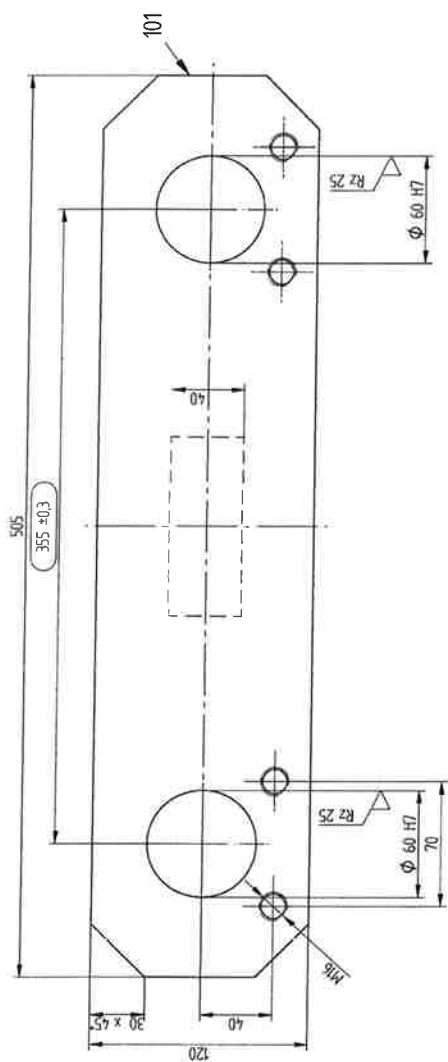
ALSTOM ALSTOM Power Boiler GmbH		Lagergehäuse für roller bearing Lagergehäuse für Pendelrollenlager 14812000 425-0039	
Material: 1.4812000 425-0039 Zeichnung: 1.0 Maßstab: 1:0		Material: 1.4812000 425-0039 Zeichnung: 1.0 Maßstab: 1:0	
Material: 1.4812000 425-0039 Zeichnung: 1.0 Maßstab: 1:0		Material: 1.4812000 425-0039 Zeichnung: 1.0 Maßstab: 1:0	
Material: 1.4812000 425-0039 Zeichnung: 1.0 Maßstab: 1:0		Material: 1.4812000 425-0039 Zeichnung: 1.0 Maßstab: 1:0	
Material: 1.4812000 425-0039 Zeichnung: 1.0 Maßstab: 1:0		Material: 1.4812000 425-0039 Zeichnung: 1.0 Maßstab: 1:0	



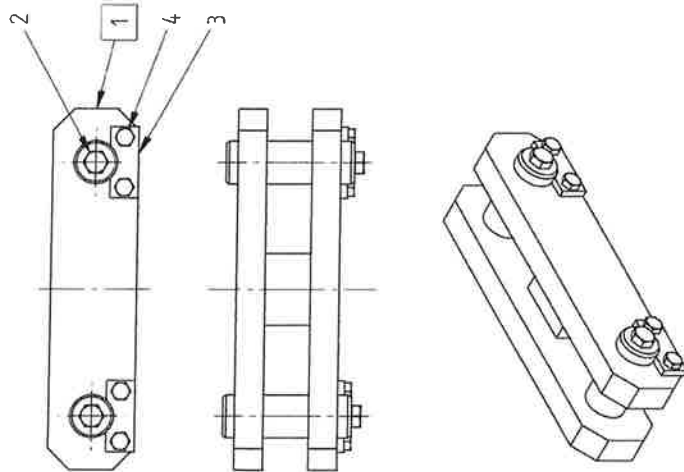
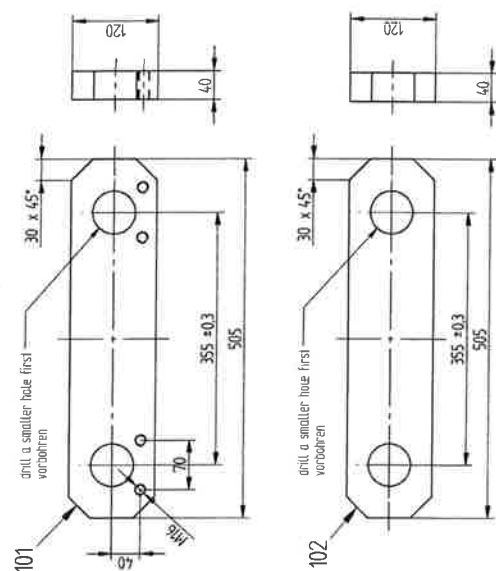


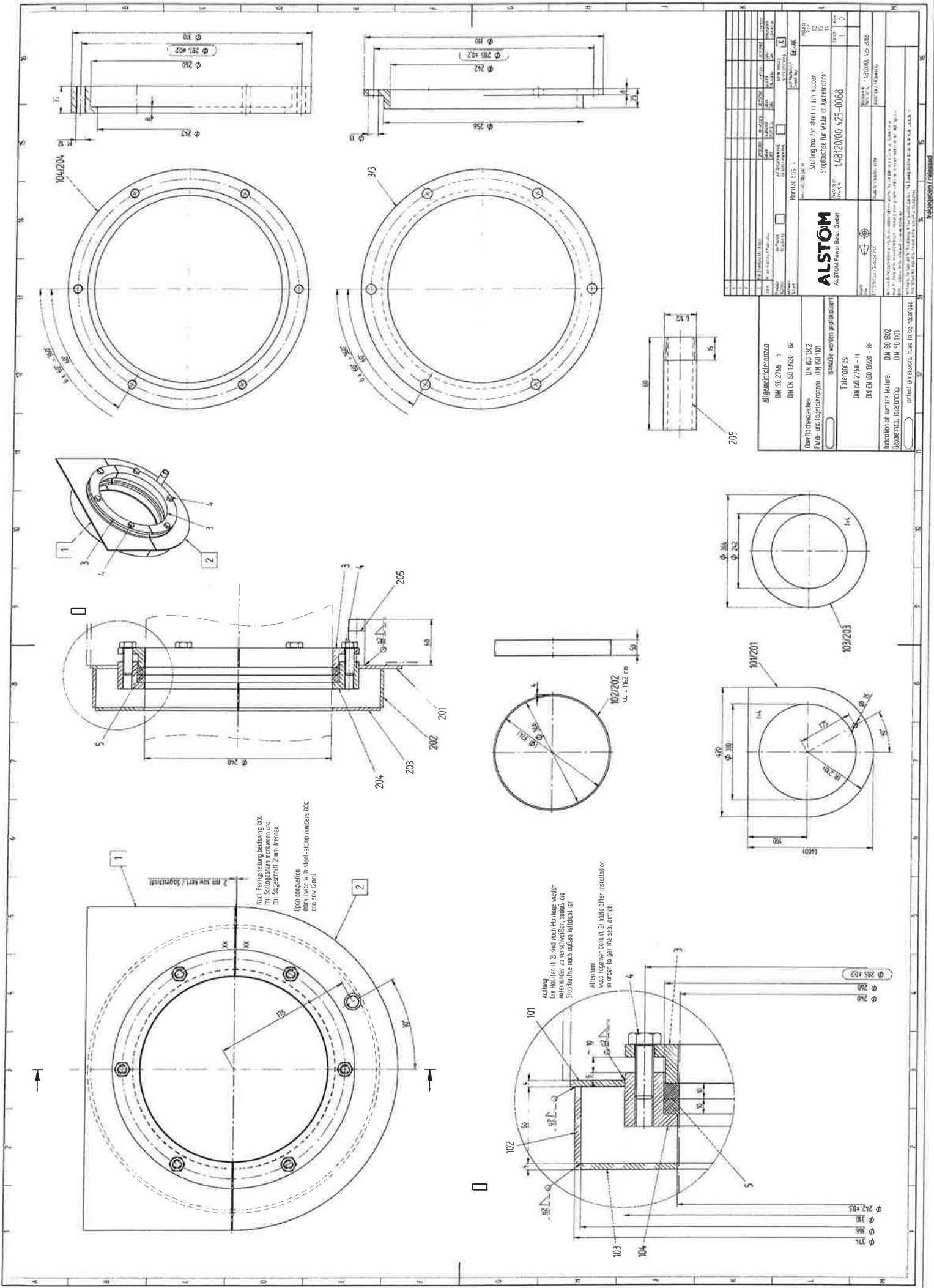






Материал за поз.
101, 102, 103 - 16Mo3


$$\left(\sqrt{RZ\ 100} \quad \sqrt{RZ\ 25} \right)$$
[illegible]



2 mm sp. kerf / Spaltbreite

Nach Fertigstellung beidseitig 000
mit Schraube nach DIN 913
mit Spaltbreite 2 mm freisetzen.

Upon completion
mark twice with steel-stamp numbers 000
and saw (2mm).

Achtung!
Die Bolzen n. 2 sind nach Montage wieder
ineinander zu verschweißen, sonst die
Stoßnaht nach außen aufrücken!

Attention!
weld together both n. 2 bolts after installation
in order to get the seal upright

Allgemeintoleranzen
DN ISO 2768 - m
DN EN ISO 1920 - B

Form- und Lagertoleranzen
DN ISO 1302
DN EN ISO 1920 - B

Tolerances
DN ISO 2768 - m
DN EN ISO 1920 - B

Indication of surface texture
DN ISO 1302
DN EN ISO 1920 - B

Geometrical tolerancing
DN ISO 101

Actual dimensions have to be rounded

Actual dimensions have to be rounded

Actual dimensions have to be rounded

Actual dimensions have to be rounded

Actual dimensions have to be rounded

ALSTOM
ALSTOM Power Box GmbH

ALSTOM Power Box GmbH

ALSTOM Power Box GmbH

ALSTOM Power Box GmbH

ALSTOM Power Box GmbH

Shifting box for shaft in ash hopper
Stoßnaht für Welle im Kesselspeicher

Shifting box for shaft in ash hopper
Stoßnaht für Welle im Kesselspeicher

Shifting box for shaft in ash hopper
Stoßnaht für Welle im Kesselspeicher

Shifting box for shaft in ash hopper
Stoßnaht für Welle im Kesselspeicher

Shifting box for shaft in ash hopper
Stoßnaht für Welle im Kesselspeicher

14820/00 425-0088

14820/00 425-0088

14820/00 425-0088

14820/00 425-0088

14820/00 425-0088

14820/00 425-0088

14820/00 425-0088

14820/00 425-0088

14820/00 425-0088

14820/00 425-0088

14820/00 425-0088

14820/00 425-0088

14820/00 425-0088

14820/00 425-0088

14820/00 425-0088

ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

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

Обособена позиция №3 „Ремонт скрепки ТСШ-1 и ТСШ-2”

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, заложили 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 отремонтираните 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. Декларираме, че сме наясно с ориентировъчните дати за доставка на изделията, описани в техническата спецификация към процедурата.
5. Приемаме материалите, от които ще се изработват зададените детайли да бъдат нови и да отговарят на изискванията посочени в спецификациите към съответните чертежи.
6. Приемаме материалите необходими за изработка на резервните части предмет на техническата спецификация са задължение на Изпълнителя, с изключение на елементите от поз.3 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 сертификата 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 несвършенства 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 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.1.1, 1.5 за ТСШ 2 и поз. 4.1 и 4.2 за ТСШ 1 да не превишава 2HRC(2 единици по Роквел).

14. 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.

15. Приемаме при изработка на елементи по поз.1.1 и 1.5 да бъде извършено чрез абразивно водоструйно рязане.

16. Приемаме след сключване на договор за изпълнение в рамките на рамковото споразумение да бъдат предоставени два броя мостри ремонтирани скрепки за ТСШ 1 и пет броя образци ремонтирани скрепки за ТСШ 2.

17. 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.

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

19. При изготвяне на офертата са спазени задълженията, свързани с данъци и осигуровки, опазване на околната среда, закрила на заетостта и условията на труд.

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:

..

Неделчо Вонев (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 3: „Ремонт скрепки за ТСШ 1 и ТСШ 2 “
с Възложител „ЕЙ И ЕС - 3 С МАРИЦА ИЗТОК I“ ЕООД**

ДЕКЛАРИРАМ, ЧЕ:

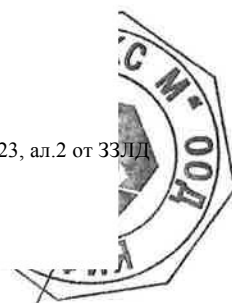
1. Съгласен съм с клаузите в приложения проект на рамково споразумение.
2. Съгласен съм валидността на нашата оферта да бъде **4 (четири) месеца** от крайния срок за получаване на оферти и да остане обвързваща за нас, като може да бъде приета по всяко време преди изтичане на този срок.

22/03/2019г.

Декларатор(

Заличено съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД

Декларатор:



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 3: „Ремонт скрепки за ТСШ 1 и ТСШ 2 “
с Възложител „ЕЙ И ЕС - 3 С МАРИЦА ИЗТОК Г“ ЕООД

ДЕКЛАРИРАМЕ, ЧЕ:

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

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

Дата: 22/03/2019

Заличено съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД

Подпис:

Неделчо Бонев

(име и фамилия)



Подпис:

Александър Стефанов

(име и фамилия)

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

Данъци

- НАП

Осигуровки

- НОИ

Закрила на заетостта

- Агенция по заетостта

- Изпълнителна агенция „Главна инспекция по труда“

Закрила на околната среда

- Изпълнителна агенция „Околна среда“

ДЕКЛАРАЦИЯ

за извършване на визуален контрол

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

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

„Изработка и доставка на резервни части по приложена техническа документация за система Шлакоотделяне“, реф. № ME1-2019-FA-OP-D-014,
Обособена позиция номер 3: „Ремонт скрепки за ТСШ 1 и ТСШ 2”
с Възложител „ЕЙ И ЕС - ЗС МАРИЦА ИЗТОК I“ ЕООД

ДЕКЛАРИРАМ:

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

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

21.03.2019. год.

Декларатор: __

Заличено съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД

—



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 3: „Ремонт скрепки за ТСШ 1 и ТСШ 2“

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



ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

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

Обособена позиция №3 „Ремонт скрепки ТСШ-1 и ТСШ-2”

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

При изпълнение на поръчката, предлагаме следните условия:

1. Приемаме при извършване на дейностите на предмета на поръчката да спазим техническите изисквания на възложителя, 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 отремонтираните скрепки е **24 (минимум 24) месеца** от датата на приемо-предавателния протокол.
4. Декларираме, че ще извършим доставката не по-късно от **90 дни** след получаване на уведомление от Възложителя. Декларираме, че сме наясно с ориентировъчните дати за доставка на изделията, описани в техническата спецификация към процедурата.
5. Приемаме материалите, от които ще се изработват зададените детайли да бъдат нови и да отговарят на изискванията посочени в спецификациите към съответните чертежи.
6. Приемаме материалите необходими за изработка на резервните части предмет на техническата спецификация са задължение на Изпълнителя, с изключение на елементите от поз.3 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 Hardsox/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 несвършенства 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 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.1.1, 1.5 за ТСШ 2 и поз. 4.1 и 4.2 за ТСШ 1 да не превишава 2HRC(2 единици по Роквел).

14. 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.

15. Приемаме при изработка на елементи по поз.1.1 и 1.5 да бъде извършено чрез абразивно водоструйно рязане.

16. Приемаме след сключване на договор за изпълнение в рамките на рамковото споразумение да бъдат предоставени два броя мостри ремонтирани скрепки за ТСШ 1 и пет броя образци ремонтирани скрепки за ТСШ 2.

17. 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.

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

19. При изготвяне на офертата са спазени задълженията, свързани с данъци и осигуровки, опазване на околната среда, закрила на заетостта и условията на труд.

Приложения:

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

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

.....
.....

ПОДПИС И ПЕЧАТ:

Заличено съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД

Инж. Дечко Колев (име и Фамилия)

21.03.2019 (дата)

Председател на СД (длъжност на управляващия/представяващия участника)

МЕТАЛИК АД – Стара Загора (наименование на участника)



ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

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

Обособена позиция №3 „Ремонт скрепки ТСШ-1 и ТСШ-2”

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 отремонтираните 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. Декларираме, че сме наясно с ориентировъчните дати за доставка на изделията, описани в техническата спецификация към процедурата.
5. Приемаме материалите, от които ще се изработват зададените детайли да бъдат нови и да отговарят на изискванията посочени в спецификациите към съответните чертежи.
6. Приемаме материалите необходими за изработка на резервните части предмет на техническата спецификация са задължение на Изпълнителя, с изключение на елементите от поз.3 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 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.1.1, 1.5 за ТСШ 2 и поз. 4.1 и 4.2 за ТСШ 1 да не превишава 2HRC(2 единици по Роквел).

14. 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.

15. Приемаме при изработка на елементи по поз.1.1 и 1.5 да бъде извършено чрез абразивно водоструйно рязане.

16. Приемаме след сключване на договор за изпълнение в рамките на рамковото споразумение да бъдат предоставени два броя мостри ремонтирани скрепки за ТСШ 1 и пет броя образци ремонтирани скрепки за ТСШ 2.

17. 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.

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

19. При изготвяне на офертата са спазени задълженията, свързани с данъци и осигуровки, опазване на околната среда, закрила на заетостта и условията на труд.

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

Петко Петков (име и Фамилия)

22.03.2019 г. (дата)

Управител (длъжност на управляващия/представяващия участника)

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

Участник: „РЕМОТЕКС М” ООД – гр. София

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

III. ПРЕДЛАГАНИ ЦЕНОВИ ПАРАМЕТРИ

към

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

Възложител Ей И Ес - ЗС Марица Изток I ЕООД

Обособена позиция номер 3: „Ремонт на скрепки за ТСШ 1 и ТСШ 2”

					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 №3 Ремонт скрепки ТСШ-1 и ТСШ-2					
№	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	325,40	325,40
				Човеко/Часове	Стойност BGN
<i>Разбивка за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз. 4.2</i>					
1.1	Материал за 4 бр. планка поз.4.1				83,60
1.2	Изработка на 4 бр. планка поз.4.1				50,70
1.3	Труд за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз. 4.2			3,22	91,40
1.4	Визуален контрол на заваръчните съединения на подменените елементи за 1 бр. скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз. 4.2				14,30
1.5	Заваръчни и други консумативи за 1 бр. скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз. 4.2				23,10
1.6	Други разходи и транспорт за 1 бр. скрепка ТСШ-1				26,30
1.7	Печалба за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз. 4.2				36,00
№	Описание	Мерна единица	Количество	Ед.цена BGN	Стойност BGN
2	Подмяна на елемент поз. 4.2 на скрепка ТСШ-1	бр	1	270,95	270,95
				Човеко/Часове	Стойност BGN
<i>Разбивка за подмяна елемент поз. 4.2 на скрепка ТСШ-1</i>					
2.1	Материал за 1бр. планка поз.4.2				74,25
2.2	Изработка на 1 бр. планка поз.4.2				50,00
2.3	Труд за подмяна на 1бр. планка поз.4.2				85,10
2.4	Визуален контрол на заваръчните съединения на елемент поз. 4.2				11,40
2.5	Останали разходи, както и за консумативи, други и печалба за подмяна на елемент поз. 4.2				50,20
№	Описание	Мерна единица	Количество	Ед.цена BGN	Стойност BGN
3	Ремонт скрепка ТСШ-2 (по изискванията на ТС)	бр	1	334,20	334,20
				Човеко/Часове	Стойност BGN
<i>Разбивка за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-2</i>					
3.1	Материал за 2бр. планка поз.1.1 и 2бр. планка Поз.1.5				30,60
3.2	Изработка 2бр. планка поз.1.1 и 2бр. планка Поз.1.5				37,20
3.3	Материали и изработка на останалите по 1бр. поз.1.7, 1.8 и по 2 бр. Поз.1.6				64,00
3.4	Труд за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-2			5,00	135,00
3.5	Визуален контрол на заваръчните съединения на подменените елементи за 1 бр. скрепка ТСШ-2				9,50
3.6	Заваръчни и други консумативи за 1 бр. скрепка ТСШ-2				17,90
3.7	Други разходи и транспорт за 1 бр. скрепка ТСШ-2				10,00
3.8	Печалба за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-2				30,00
ОБЩО:					930,55
Забележки:	1. За коректно попълване на количествената сметка моля попълнете само жълтите полета. 2. Посочените цени да се попълват без ДДС. 3. Посочените количества са ориентировъчни. 4. Единичната цена е за ремонта на един брой скрепка и трябва да включва всички разходи и печалба за извършването ѝ (за доставка на материали, изработка на елементи, труд, заваръчни и други консумативи, и допълнителни материали задължение на Изпълнителя, както и всички допълнителни разходи и печалба). 5. Плащането по договора ще се извърши на база доказани количества.				

ПОДПИС И ПЕЧАТ:

Заличено съгд. 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)



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 №3 Ремонт скрепка ТСШ-1 и ТСШ-2

№	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	398,40	398,40

Разбивка за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз.4.2

		Човеко/Часове	Стойност BGN
1.1	Материал за 4 бр. планка поз.4.1		105,80
1.2	Изработка на 4 бр. планка поз.4.1		58,30
1.3	Труд за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз. 4.2	9,50	141,80
1.4	Визуален контрол на заваръчните съединения на подменените елементи за 1 бр. скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз. 4.2		9,50
1.5	Заваръчни и други консумативи за 1 бр. скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз. 4.2		42,00
1.6	Други разходи и транспорт за 1 бр. скрепка ТСШ-1		4,00
1.7	Печалба за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз. 4.2		37,00

№	Описание	Мерна единица	Количество	Ед.цена BGN	Стойност BGN
2	Подмяна на елемент поз. 4.2 на скрепка ТСШ-1	бр	1	189,10	189,10

Разбивка за подмяна елемент поз.4.2 на скрепка ТСШ-1

		Човеко/Часове	Стойност BGN
2.1	Материал за 1бр. планка поз.4.2		72,00
2.2	Изработка на 1 бр. планка поз.4.2		50,40
2.3	Труд за подмяна на 1бр. планка поз.4.2	2,40	36,20
2.4	Визуален контрол на заваръчните съединения на елемент поз. 4.2		3,50
2.5	Останали разходи, както и за консумативи, други и печалба за подмяна на елемент поз. 4.2		18,00

№	Описание	Мерна единица	Количество	Ед.цена BGN	Стойност BGN
3	Ремонт скрепка ТСШ-2 (по изискванията на ТС)	бр	1	242,30	242,30

Разбивка за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-2

		Човеко/Часове	Стойност BGN
3.1	Материал за 2бр. планка поз.1.1 и 2бр. планка Поз.1.5		29,70
3.2	Изработка 2бр. планка поз.1.1 и 2бр. планка Поз.1.5		25,40
3.3	Материали и изработка на останалите по 1бр. поз.1.7, 1.8 и по 2 бр. Поз.1.6		53,10
3.4	Труд за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-2	5,00	73,70
3.5	Визуален контрол на заваръчните съединения на подменените елементи за 1 бр. скрепка ТСШ-2		3,70
3.6	Заваръчни и други консумативи за 1 бр. скрепка ТСШ-2		29,40
3.7	Други разходи и транспорт за 1 бр. скрепка ТСШ-2		2,10
3.8	Печалба за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-2		25,20

ОБЩО:

829,80

Забележки:

1. За коректно попълване на количествената сметка моля попълнете само жълтите полета.
2. Посочените цени да се попълват без ДДС.
3. Посочените количества са ориентиривъчни.
4. Единичната цена е за 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.

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					
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 №3 Ремонт скрепки ТСШ-1 и ТСШ-2					
№	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	571,20	571,20
<i>Разбивка за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз.4.2</i>				Човеко/Часове	Стойност BGN
1.1	Материал за 4 бр. планка поз.4.1				63,80
1.2	Изработка на 4 бр. планка поз.4.1				44,40
1.3	Труд за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз. 4.2			12,20	384,00
1.4	Визуален контрол на заваръчните съединения на подменените елементи за 1 бр. скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз. 4.2				3,00
1.5	Заваръчни и други консумативи за 1 бр. скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз. 4.2				68,00
1.6	Други разходи и транспорт за 1 бр. скрепка ТСШ-1				4,00
1.7	Печалба за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-1 без подмяна на поз. 4.2				4,00
№	Описание	Мерна единица	Количество	Ед.цена BGN	Стойност BGN
2	Подмяна на елемент поз. 4.2 на скрепка ТСШ-1	бр	1	230,20	230,20
<i>Разбивка за подмяна елемент поз.4.2 на скрепка ТСШ-1</i>				Човеко/Часове	Стойност BGN
2.1	Материал за 1бр. планка поз.4.2				63,60
2.2	Изработка на 1 бр. планка поз.4.2				42,60
2.3	Труд за подмяна на 1бр. планка поз.4.2			3,00	93,00
2.4	Визуален контрол на заваръчните съединения на елемент поз. 4.2				3,00
2.5	Останали разходи, както и за консумативи, други и печалба за подмяна на елемент поз. 4.2				28,00
№	Описание	Мерна единица	Количество	Ед.цена BGN	Стойност BGN
3	Ремонт скрепка ТСШ-2 (по изискванията на ТС)	бр	1	428,72	428,72
<i>Разбивка за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-2</i>				Човеко/Часове	Стойност BGN
3.1	Материал за 2бр. планка поз.1.1 и 2бр. планка Поз.1.5				26,52
3.2	Изработка 2бр. планка поз.1.1 и 2бр. планка Поз.1.5				31,00
3.3	Материали и изработка на останалите по 1бр. поз.1.7, 1.8 и по 2 бр. Поз.1.6				37,20
3.4	Труд за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-2			9,20	287,00
3.5	Визуален контрол на заваръчните съединения на подменените елементи за 1 бр. скрепка ТСШ-2				3,00
3.6	Заваръчни и други консумативи за 1 бр. скрепка ТСШ-2				38,00
3.7	Други разходи и транспорт за 1 бр. скрепка ТСШ-2				3,00
3.8	Печалба за ремонт на 1 бр. скрепка ТСШ-2				3,00
ОБЩО:					1 230,12
Забележки:	1. За коректно попълване на количествената сметка моля попълнете само жълтите полета. 2. Посочените цени да се попълват без ДДС. 3. Посочените количества са ориентировъчни. 4. Единичната цена е за ремонта на един брой скрепка и трябва да включва всички разходи и печалба за извършването ѝ (за доставка на материали, изработка на елементи, труд, заваръчни и други консумативи, и допълнителни материали задължение на Изпълнителя, както и всички допълнителни разходи и печалба). 5. Плащането по договора ще се извърши на база доказани количества.				

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

инж. Дечко Колев

21.3.2019

Заличено съгл. Чл.23, ал.2 от ЗЗЛД

Председател на СД

МЕТАЛИК АД - Стара Загора

