

ДОГОВОР

№ 15626

Днес 14.03.....2018г. в “ТЕЦ Марица изток 2” ЕАД се сключи настоящият договор за възлагане на обществена поръчка между:

„ТЕЦ Марица изток 2” ЕАД, със седалище и адрес на управление: област Стара Загора, община Раднево, с. Ковачево, п. код 6265, тел.: 042/662214, факс: 042/662000, Електронна поща: tec2@tpp2.com, Интернет страница: www.tpp2.com; регистрирано в търговския регистър при Агенцията по вписванията; ЕИК 123531939; Разплащателна сметка: IBAN: BG22TTBV94001526680953, BIC: TTBBVG22, Сосиете Женерал Експресбанк АД, представлявано от **инж. Живко Димитров Динчев – Изпълнителен директор**, наричано за краткост **ВЪЗЛОЖИТЕЛ**

и

„МЕТАЛИК” АД, със седалище и адрес на управление: гр. Стара Загора, кв. Индустриален, тел. 042 612811, факс: 042 612 814; Регистрирано в търговския регистър при Агенцията по вписвания; ЕИК по БУЛСТАТ: 833067427, Ид № по ДДС: BG833067427; Разплащателни сметки: IBAN: BG34 STSA 93000012465821 BIC: STSABGSF, Банка: „ДСК” ЕАД – гр. Стара Загора и IBAN: BG 50 UNCR 76301076446461 BIC: UNCRBGSF, Банка: “УниКредит Булбанк” АД – гр. Стара Загора, представлявано от **инж. Дечко Иванов Колев – Председател на СД**, наричано за краткост **ИЗПЪЛНИТЕЛ**


за следното:

I. ПРЕДМЕТ НА ДОГОВОРА

1. Предмет на настоящият договор е **„Механична обработка в заводски условия на корпусите и валовете на ЛБ за МВ”**.
2. Неразделна част от договора е Приложение №1 – Спецификация.
3. Договорът се сключва в резултат на проведена обществена поръчка, по реда на чл.20, ал.3, т.2 и чл. 187, ал. 1 от ЗОП чрез събиране на оферти с обява рег.№918008.

II. ЦЕНИ, НАЧИН НА ФАКТУРИРАНЕ И ПЛАЩАНЕ

1. Общата стойност на договора е **до 60 000.00 (шестдесет хиляди лв., 0 ст.), без ДДС** с включени всички разходи на изпълнителя за изпълнение на поръчката.
2. Единичните цени за отделните позиции от обема на услугата са съгласно Приложение 1 – неразделна част от настоящия договор.
3. Плащането се извършва до в срок до 60 дни след двустранно подписан протокол за извършената услуга, представяне на оригинална фактура, издадена съгласно чл.113 от ЗДДС. Срокът за плащане тече от датата на последно представения документ.


ТО/ММ/ЛЯ





III. СРОК ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ

1. Срокът за изпълнение на договора е 1 (една) година, считано от 30.03.2018г., или до изчерпване на сумата от 60 000.00 лв., което от двете събития настъпи по-рано.
2. Срок за обработка на всяко изделие: до 30 дни от предоставянето му за ремонт на територията на изпълнителя, удостоверено с подписан Приемо – предавателен протокол.

IV. ГАРАНЦИОНЕН СРОК

1. Гаранционният срок за всяко обработено изделие е 12 месеца от датата на Приемо –предавателен протокол за извършена обработка на изделието.

V. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА СТРАНИТЕ

1. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ:

- 1.1. Възложителят уведомява Изпълнителя по телефон или факс, че има необходимост от ремонт на определени изделия от обема на настоящия договор и се договарят за датата на изпращане на възлите и детайлите.
- 1.2. Да определи лице или група от своя персонал, отговорни за решаването на всички въпроси, възникнали в процеса на работа по предмета на договора.
- 1.3. Възложителят има право във всеки момент от изпълнението на договора да извършва проверка относно качеството и стадия на изпълнение, без това да пречи на оперативната дейност на Изпълнителя.
- 1.4. Да приеме изпълнението на услугата и да подпише документите от Раздел V. т.2.3, ако обработените изделия отговарят на изискванията на спецификацията и техническата документация, гарантирано с протокол от геометричните измервания и декларация за съответствие на услугата и са представени всички придружителни документи.
- 1.5 Да не приема доставените изделия в случай че има забележки по т. 1.4 от текущия Раздел.
- 1.6 Транспортирането и всички транспортни разходи се извършват от и са за сметка на Възложителя с изключение на случаите по т.4 от Раздел VI.
- 1.7 Да заплати дължимите от него суми в сроковете и размерите, съгласно Раздел II от настоящият договор;

2. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ:

- 2.1. Изпълнителят се задължава да изпълни поръчката качествено в съответствие с предложеното в офертата му Приложение 1, неразделна част от договора.
- 2.2. Да уведоми Възложителя за готовност за предаване на изделията.
- 2.3 Да представи на Възложителя протокол от измерване на геометричните размери и Декларация за съответствие на услугата.
- 2.4. Да изпълни със свои ръководни и изпълнителски кадри и наличната си техника дейностите по предмета на договора в съответствие с обемите, сроковете и изискванията на Възложителя.
- 2.5. При извършване на работата да не назначава хора, които са в трудовоправни отношения с централата.

 ТО/ММЛЯ



- 2.6. Задължава се при документирането на сделките /фактурирането/ да спазва изискванията на чл. 113 от ЗДДС и чл. 4 от Закона за счетоводството.
- 2.7. Задължава се да спазва сроковете от Раздел III на настоящия договор.
- 2.8. Изпълнителят при изпълнението на договор за обществена поръчка е длъжен да спазва 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 от ЗОП.

VI. ЕКСПЕДИЦИОННИ ДОКУМЕНТИ И ПРИЕМАНЕ НА УСЛУГАТА

1. Изпълнителят уведомява Възложителя по телефон или факс, че има готовност за предаване на обработените изделия
2. Приемането на изпълнението на услугата се извършва на територията на Изпълнителя в присъствието на представители на двете страни по договора, като се проверява количеството и качеството на обработените изделия и наличието на изискуемите от Възложителя документи, а именно:
 - протокол от измерване на геометричните размери;
 - Декларация за съответствие на изделието с техническите изисквания на Възложителя.
3. При липса на несъответствия се подписва Приемо – предавателен протокол, чиято дата се приема за дата на изпълнение на услугата.
4. При установяване на некачествена обработка на изделията, Изпълнителят се задължава в срок от 10 работни дни да обработи и достави за своя сметка в склад на Възложителя изделията, които трябва да отговарят на техническите изисквания на Възложителя. В случаите, когато това е обективно невъзможно, Изпълнителят се задължава да достави нови изделия за замяна на некачествено обработените, като страните подписват констативен протокол, в който определят приемлив срок за тяхната доставка.
5. При констатирани несъответствия за дата на изпълнение на услугата се приема датата на приемо - предавателния протокол, подписан от двете страни след доставка в склад на Възложителя на изделие, отговарящо на техническите му изисквания.
6. В срок до 5 работни дни считано от датата на приемо - предавателния протокол по т. 3 или т. 5 от настоящия раздел, изпълнителят представя на Възложителя фактура, съдържаща описание на изделията, номер на договора, единични цени, количества и обща стойност. Към фактурата се прилага и копие на приемо - предавателния протокол.

VII. САНКЦИИ И НЕУСТОЙКИ

1. Възложителят дължи на Изпълнителя неустойка в размер на законната лихва за забава, върху неиздължената сума на ден при забава на плащания по договора, но не повече от 5 % от стойността на забавената сума. Максималният размер на дължимите от Възложителя на това основание неустойки за забава се ограничават до 5 % от стойността на договора.
2. При забава изпълнителят дължи неустойка в размер на законната лихва за забава върху стойността на забавеното изпълнение, но не повече от 5% от стойността на договора.



ТО/ММ/ЛЯ



3. При неточно изпълнение изпълнителят дължи неустойка в размер на 1% от стойността на договора за всеки установен случай на неточно изпълнение.
4. При пълно неизпълнение на задълженията си по договора Изпълнителят дължи неустойка в размер на 20% от стойността на договора.
5. Плащането на неустойки не лишава изправната страна по договора от правото и да търси обезщетения за претърпени вреди и пропуснати ползи над размера на неустойката.
6. Ако Възложителят прецени, че срока за изпълнение на договора не може да бъде спазен по причини, които се дължат изцяло или частично на негови действия или бездействия не налага предвидените в договора санкции и неустойки за определен от него период.
7. Изпълнителят се съгласява да удовлетвори претенциите на Възложителя за плащане на неустойки, настъпили в резултата на негово неизпълнение произтичащо от настоящият договор. Възложителят се задължава при възникване на претенция да уведоми писмено Изпълнителя. Уведомлението трябва да бъде мотивирано по основание и размер.
8. В случаите на т.7 от текущия Раздел, Възложителят извършва прихващане между двете насрещни вземания, които се погасяват до размера на по-малкото, като клаузата произвежда правно действие при условие, че между страните съществуват насрещни, еднородни, заместими и изискуеми вземания.

VIII. ФОРСМАЖОР

1. Страните се освобождават от отговорност за частично или пълно неизпълнения на техните договорни задължения в случай, че невъзможността за изпълнение е следствие на събитие извън техния контрол, или в случай, че тези обстоятелства са упражнили непосредствено влияние върху изпълнението на този договор. В случай на възникване на такива форсмажорни обстоятелства съответните срокове се удължават с времето на действие на тези обстоятелства.
2. Всяка една от страните е длъжна да уведоми съответно другата страна за настъпването и прекратяването на форсмажорното събитие в 7 дневен срок от възникването и края на събитието, независимо от характера на събитието. Уведомяването трябва да е потвърдено от Българската търговско-промишлена палата. В случая намира приложение чл. 306 от ТЗ.

IX. РАЗРЕШАВАНЕ НА СПОРОВЕ

1. Всички спорове породени от този Договор или отнасящи се до него, включително споровете, породени или отнасящи се до неговото тълкуване, недействителност, изпълнение или прекратяване, както и споровете за попълване празноти в Договора или приспособяването му към нововъзникнали обстоятелства, ако не могат да бъдат решени между страните се решават от компетентния съд.

X. ПРЕКРАТЯВАНЕ НА ДОГОВОРА

1. При наличие на “форсмажор”, или друго събитие, двете страни могат да се споразумеят за прекратяване на договора.
2. Възложителят може да прекрати договора с едностранно 7-дневно писмено предизвестие, както и на основание чл. 118, ал. 1, т. 1 от ЗОП.



ГО/ММ/ЛЯ



4



3. Възложителят има право да прекрати договора без предизвестие на основание чл. 73, т.1 от ППЗОП.

XI. ОБЩИ УСЛОВИЯ

1. Договорът влиза в сила от 30.03.2018г.

2. Този договор се изготви и подписа в два еднообразни екземпляра, по един за всяка страна, при спазване на общите изисквания на Търговския закон, Закона за задълженията и договорите и Закона за обществените поръчки.

3. По всички въпроси, възникнали при изпълнението на настоящият договор, Изпълнителят се обръща към отговорника на договора, указан по-долу.

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

Иzp. директор:

инж. Ж. Динчев



Зам. изп. директор:

инж. М. Митков

Директор „ДМОП“:

Десислава Неделчева

Директор „Ремонти“:

инж. Ст. Динчев

Директор „ДАДФК“:

Р. Германов

Директор „ДФИ“:

Боян Боев

Гл. Счетоводител:

С. Сотиров

Юрисконсулт:

М. Гечев

Ръководител „ТО“:

Марин Макаков

Отг. по договора:

инж. Северин Хаджиев – Т-г цех РМБ

ИЗПЪЛНИТЕЛ:


Председател на СИ:

инж. Дечко Колев



**Спецификация на корпусите и валовете
за ЛБ на МВ подлежащи за ремонт и механична обработка за 2018г.**

№	Наименование	Един. цена в лв., без ДДС
1.	Корпус за ЛБ на МВ3300/800/490 възстановяване на лагерните гнезда $\phi 480^{+0.063}$ и $\phi 650^{+0.080}$ мм съгласно чертежи Кн.5.04.02/00-20 и КН5.04.02/00.03 при спазване на изискването - отклонението от несъосност на отворите $\phi 480$ и $\phi 650$ не по-голямо от 0,060мм	3225.00
1.1	Замерване (предварително и окончателно) на размера $\phi 480^{+0.063}$ мм	30.00
1.2	Замерване (предварително и окончателно) на размера $\phi 650^{+0.080}$ мм	40.00
1.3	Установяване и центроване на корпуса на ЛБ върху масата на хоризонтално – разстъргващата машина (борверг)	135.00
1.4	Разстъргване на отвор $\phi 480$ мм за последващо наваряване.	270.00
1.5	Разстъргване на отвор $\phi 650$ мм за последващо наваряване.	360.00
1.6	Наваряване на отвор $\phi 480$ мм с необходимия припуск	275.00
1.7	Наваряване на отвор $\phi 650$ мм с необходимия припуск	375.00
1.8	Установяване и центроване на корпуса на ЛБ върху масата на хоризонтално – разстъргващата машина (борверг)	135.00
1.9	Разстъргване на отвор $\phi 480^{+0.063}$ мм	700.00
1.10	Разстъргване на отвор $\phi 650^{+0.080}$ мм и направа на фаски 2×45^0 .	880.00
1.11	Почистване на отворите $\phi 480$ мм, $\phi 650^{+0.080}$ мм и корпуса от стружки и други вещества	25.00
2.	Корпус за ЛБ на МВ150/270 възстановяване на лагерните гнезда $\phi 480^{+0.063}$ и $\phi 720^{+0.080}$ мм съгласно чертежи РМВ 03-00-00-08А и РМВ 03-00-00-05А при спазване на изискването -отклонението от несъосност на отворите $\phi 480$ и $\phi 720$ не по-голямо от 0,060мм	3 465.00
2.1	Замерване (предварително и окончателно) на размера $\phi 480^{+0.063}$	30.00
2.2	Замерване (предварително и окончателно) на размера $\phi 720^{+0.080}$ мм	40.00
2.3	Установяване и центроване на корпуса на ЛБ върху масата на хоризонтално –разстъргващата машина (борверг)	120.00
2.4	Разстъргване на отвор $\phi 480$ мм за последващо наваряване	265.00
2.5	Разстъргване на отвор $\phi 720$ мм за последващо наваряване	360.00
2.6	Наваряване на отвор $\phi 480$ мм с необходимия припуск	245.00
2.7	Наваряване на отвор $\phi 720$ мм с необходимия припуск	450.00
2.8	Установяване и центроване на корпуса на ЛБ върху масата на хоризонтално –разстъргващата машина (борверг)	120.00
2.9	Разстъргване на отвор $\phi 480^{+0.063}$ мм	790.00
2.10	Разстъргване на отвор $\phi 720^{+0.080}$ мм и направа на фаски 2×45^0	1020.00
2.11	Почистване на отворите $\phi 480$ мм, $\phi 720$ мм и корпуса от стружки и други вещества	25.00

 ТО/ММ/ЛЯ



3.	Корпус за ЛБ на МВ90/60 възстановяване на лагерните гнезда $\phi 480^{+0.063}$ и $\phi 720^{+0.080}$ мм съгласно чертежи К1141 и К1459.00.04 при спазване на изискването – отклонението от несъосност на отворите $\phi 480$ и $\phi 720$ не по-голямо от 0,060мм	2 910.00
3.1	Замерване (предварително и окончателно) на размера $\phi 480^{+0.063}$	30.00
3.2	Замерване (предварително и окончателно) на размера $\phi 720^{+0.080}$ мм	40.00
3.3	Установяване и центроване на корпуса на ЛБ върху масата на хоризонтално –разстъргващата машина (борверг)	120.00
3.4	Разстъргване на отвор $\phi 480$ мм за последващо наваряване	270.00
3.5	Разстъргване на отвор $\phi 720$ мм за последващо наваряване	365.00
3.6	Наваряване на отвор $\phi 480$ мм с необходимия припуск	250.00
3.7	Наваряване на отвор $\phi 720$ мм с необходимия припуск	450.00
3.8	Установяване и центроване на корпуса на ЛБ върху масата на хоризонтално –разстъргващата машина (борверг)	120.00
3.9	Разстъргване на отвор $\phi 480^{+0.063}$ мм	700.00
3.10	Разстъргване на отвор $\phi 720^{+0.080}$ мм и направа на фаски $2 \times 45^{\circ}$	540.00
3.11	Почистване на отворите $\phi 480$ мм, $\phi 720$ мм и корпуса от стружки и други вещества	25.00
4.	Корпус на лагерен блок за МВ 150/270 – възстановяване на гнездото на корпуса $\phi 535 f 9$ съгласно чертеж №РМВ -03-00-00-08А	1 750.00
4.1	Установяване и центроване на корпуса на ЛБ върху масата на хоризонтално разстъргващата машина (борверг)	120.00
4.2	Разстъргване на отвор $\phi 535 f 9$ до зачистване при спазване на изискването – отклонението от съосност на отворите $\phi 720$ и $\phi 535$ мм не по- голямо от 0,060мм	615.00
4.3	Монтиране на нов стакан изработен от „ТЕЦ Марица изток 2“ЕАД	430.00
4.4	Разстъргване на отвор $\phi 480^{+0.063}$ мм при спазване на изискването – отклонението от съосност на отворите $\phi 720$ и $\phi 480$ мм не по – голямо от 0,060мм	585.00
5	Корпус на лагерен блок за МВ 90/60 – възстановяване на гнездото на корпуса $\phi 534 f 9$ съгласно чертеж К-1141	1 780.00
5.1	Установяване и центроване на корпуса на ЛБ върху масата на хоризонтално разстъргващата машина (борверг)	120.00
5.2	Разстъргване на отвор $\phi 534 f 9$ до зачистване при спазване на изискването – отклонението от съосност на отворите $\phi 720$ и $\phi 534$ мм не по- голямо от 0,060мм	615.00
5.3	Монтиране на нов стакан изработен от „ТЕЦ Марица изток 2“ЕАД	430.00
5.4	Разстъргване на отвор $\phi 480^{+0.063}$ мм при спазване на изискването – отклонението от съосност на отворите $\phi 720$ и $\phi 480$ мм не по – голямо от 0,060мм	615.00
6.	Направа на шпонкови канали и резбови отвори на вал за ЛБ на МВ3300/800/490 съгласно чертеж № КН5.04.02.00.01	1030.00

Handwritten signature ГО/ММ/ЛБ

Handwritten signature

7.	Направа на шпонкови канали и резбови отвори на вал за ЛБ на МВ 150/270 съгласно чертеж № РМВ03-00-00-03А	800.00
8.	Направа на шпонкови канали и резбови отвори на вал за ЛБ на МВ 90/60 съгласно чертеж №1653/К	800.00

Забележка :

Крайната цена на механичната обработка на всеки корпус на ЛБ ще се сформира от сбора на цените на действително извършените технологични операции.

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

Изп. директор:

инж.Ж. Динчев



ИЗПЪЛНИТЕЛ:

Председател на СД:

инж. Дечко Колев



Отг. по договора:

инж. Северин Хаджиев –Т-г цех РМБ

ТОММИЈА