



## ДОКУМЕНТАЦИЯ

за възлагане на обществена поръчка, чрез договаряне с предварителна покана за участие, рег.№19042

**“Основен ремонт на работни колела за мелещи вентилатори тип 3300/800/490, 150/270 и 90/60”**

### СЪДЪРЖАНИЕ НА ДОКУМЕНТАЦИЯТА

№	Наименование
1	Пълно описание и технически спецификации по предмета на ОП
2	Указания към кандидатите в обществената поръчка
3	Заявление
4	Образец на първоначална оферта
5	Проект на договор
6	Образци на документи
7	Чертежи

Съгласували:

Директор ДМОП: (П)  
Д. Неделчева

Директор ДАДФК: (П)  
Р. Германов

Р-л ”КТО” (П)  
инж. И. Събев

Р-л „Търговски отдел”: (П)  
М. Макаков

Юриисконсулт: (П)  
.....

**Пълно описание и технически изисквания на предмета  
на обществената поръчка**

**I. Пълно описание на предмета на обществената поръчка:**

**„Основен ремонт на работни колела за мелещи вентилатори тип 3300/800/490, 150/270 и 90/60”,** по три обособени позиции:

Първа обособена позиция – Основен ремонт на РК за МВ 3300/800/490, съгласно План-сметка за Основен ремонт /ОР/ на РК на МВ и технически и технологични изисквания;

Втора обособена позиция – Основен ремонт на РК за МВ 150/270, съгласно План-сметка за Основен ремонт /ОР/ на РК на МВ и технически и технологични изисквания;

Трета обособена позиция – Основен ремонт на РК за МВ 90/60, съгласно План-сметка за Основен ремонт /ОР/ на РК на МВ и технически и технологични изисквания;

**Срок за изпълнение:** до изразходване на средствата предвидени за всяка обособена позиция, но не по-късно от 36 месеца от датата на сключването му.

Договорите ще се сключат на стойност:

Първа обособена позиция до 1 633 000,00 лева без ДДС;

Втора обособена позиция до 770 000,00 лева без ДДС;

Трета обособена позиция до 751 000,00 лева без ДДС.

Срокът за изпълнение на основния ремонт на 1 брой работно колело е максимум два месеца (за всеки тип мелещ вентилатор) от датата на предаване с дефектовъчен лист и приемно - предавателен протокол за работното колело на Изпълнителя.

Възложителят си запазва правото да изиска от Изпълнителя съкращаване на срока за изпълнение на Основния ремонт за 1 брой работно колело за всеки тип мелещ вентилатор.

**Място за изпълнение:** “ТЕЦ Марица изток 2” ЕАД и база на изпълнителя. Основния ремонт се извършва в база на изпълнителя, като транспортните разходи от и до „ТЕЦ Марица изток 2”, с.Ковачево са за негова сметка.

**Изисквания за качество при изпълнението на поръчката:**

Качеството на отремонтираните работни колела да отговаря в пълна степен на приложените към документацията, технически и технологични изисквания за ремонт, план - сметка по технологичната карта за типовете работни колела за мелещи вентилатори.

**Гаранционен срок:** Възложителят изисква гаранционен срок за работа на отремонтираните работни колела минимум 3000 работни часа.

**Условия на плащане и фактуриране:** Плащането се извършва /100 %/ на база реално извършена работа по план–сметка на технологичната карта за съответния тип работни колела, до 60 дни след издаване на фактура - оригинал, издадена съгласно чл.113 от ЗДДС, протокол за окончателно приемане, двустранно подписан приемо-предавателен протокол, съответните придружителни документи и след документи, представени по чл. 66, ал.4-7 от ЗОП при сключени договори с подизпълнители. Срокът за плащане започва да тече от датата на последно представения документ.

В изпълнение на разпоредбата на чл.48 и чл.49 от ЗОП да се счита добавено „или еквивалентно/и” навсякъде, където в документацията по настоящата поръчка са посочени стандарти, спецификации, технически оценки, технически одобрения или технически еталони по чл.48, ал.1, т. 2 от ЗОП, както и когато са посочени модел, източник, процес, търговска марка, патент, тип, произход или производство съгласно чл. 49, ал. 2 от ЗОП.

Исключение са случаите, когато чрез модел, марка, тип или по друг начин Възложителя индивидуализира собственото му съоръжение, за което са предназначени доставките или услугите, предмет на поръчката.

Еквивалентността се доказва по реда на чл. 50 и 52 от ЗОП.

**Не се допуска вариантност на предложенията.**

**Неразделна част от настоящия документация са:**

План сметка по технологична карта за основен ремонт на РК за МВ 3300/800/490 – Приложение № 1;

План сметка по технологична карта за основен ремонт на РК за МВ 150/8270- Приложение № 2;

План сметка по технологична карта за основен ремонт на РК за МВ 90/60 – Приложение № 3;

Технически и технологични изисквания за основен ремонт на РК за МВ – Приложение № 4.

**ПЛАН СМЕТКА ПО ТЕХНОЛОГИЧНА КАРТА ЗА ОСНОВЕН РЕМОНТ  
НА РК ЗА МВ 3300/800/490**

№	Наименование на групата	Бр.
<b>I</b>	<b>Демонтаж</b>	
1	Планка стопорна (контри)	84
2	Защита голяма	120
3	Защита 8x20x80 мм	84
4	Вентилационни лопатки	72
5	Странични брони	24
6	Мелещи лопатки	24
7	Диск покриващ	1
8	Основни лопатки	12
9	Диск направляващ	1
10	Почистване на диск главина, диск покриващ и основни лопатки след демонтаж.	1
11	Измерване на дебелината на плочата на ОЛ по схема и нанасяне на резултатите в таблица, за което се съставя протокол.	12
12	Окончателно отдефектоване с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД	
<b>II</b>	<b>Ремонт</b>	
<b>1</b>	<b>Диск главина</b>	
1.1	Зачистване двустранно с ъглошлайф и извършване на МПД по схема, за откриване на повърхностни дефекти (пукнатини) по диск главина и гнездата на болтовете (фрезенка на отворите).	1
1.2	При откриване на пукнатини се извършва възстановяване чрез изрубване, наваряване, зачистване по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя, като се извършва повторна проверка.	дм <sup>3</sup>
1.3	Затапване чрез заваряване на тапи на износените резбови отвори М48 и разпробиване на нови отвори, нарязване на резби М48, възстановяване чрез заваряване на втулки по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя. Възстановяване и фиксиране на глухите отвори.	1
1.4	Възстановяване на конусния отвор на ДГл. чрез наваряване и механична обработка на	1

	размер посочен в техническата документация по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	
1.5	Възстановяване на износените отвори Ø 32, с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1
1.6	Възстановяване на износените отвори Ø 32 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	1
1.7	Възстановяване на износените отвори Ø 22, с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1
1.8	Възстановяване на износените отвори Ø 22 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	1
1.9	Наваряване износените повърхности в района на упорите, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	12
1.10	Възстановяване на диаметър Ø 3300мм.	
A	Възстановяване чрез демонтаж на шина и наваряване съгласно техническите и технологични изисквания.	
A.1	при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
A.2	при износване от 8 до 12мм по диаметър - чрез наваряване, първи слой с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
A.3	при износване от 13 до 16 мм по диаметър - чрез наваряване, два слоя с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и трети слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща	1

	механична обработка за постигане на геометричните размери.*	
Б	Възстановяване чрез демонтаж и монтаж на шина и наваряване съгласно техническите и технологични изисквания	
Б.1	при износване от 17 до 20мм по диаметър - чрез шина 8 мм от материал S235JR и наваряване, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
Б.2	при износване от 21 до 26мм по диаметър - чрез шина 10 мм от материал S235JR и наваряване, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
Б.3	при износване от 27 до 32мм по диаметър - чрез шина 12 мм от материал S235JR и наваряване, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
Б.4	при износване от 33 до 40мм по диаметър - чрез шина 16 мм от материал S235JR и наваряване, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
1.11	Подмяна на износени вентилационни лопатки и наваряване със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал $HRC \geq 57$ .	24
1.12	Ремонт на износени вентилационни лопатки.	24
<b>2</b>	<b>Диск покриващ</b>	
2.1	Зачистване двустранно с ъглошлайф и извършване на МПД по схема, за откриване на повърхностни дефекти (пукнатини) по диск покриващ и гнездата на болтовете (фрезенка на отворите).	1
2.2	При откриване на пукнатини се извършва възстановяване чрез изрубване, наваряване, зачистване по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя, като се извършва повторна проверка.	дм <sup>3</sup>
2.3	Възстановяване на износените отвори Ø 32, с втулка по предварително изготвена	1

	технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	
2.4	Възстановяване на износените отвори Ø 32 чрез наваряване и зачитване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	1
2.5	Възстановяване на износените отвори Ø 22, с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1
2.6	Възстановяване на износените отвори Ø 22 чрез наваряване и зачитване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	1
2.7	Наваряване износените повърхности в района на упорите, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	1
2.8	Възстановяване на диаметър Ø 3300мм.	
А	Възстановяване чрез демонтаж на шина и наваряване съгласно техническите изисквания	
А.1	при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
А.2	при износване от 8 до 12мм по диаметър - чрез наваряване, първи слой с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
Б	Възстановяване чрез демонтаж и монтаж на шина и наваряване съгласно техническите изисквания	
Б.1	при износване от 17 до 20мм по диаметър - чрез шина 8 мм от материал S235JR и наваряване, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
Б.2	при износване от 21 до 26мм по диаметър - чрез шина 10 мм от материал S235JR и наваряване, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
Б.3	при износване от 27 до 32мм по диаметър -	1

	чрез шина 12 мм от материал S235JR и наваряване, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	
Б.4	при износване от 33 до 40мм по диаметър - чрез шина 16 мм от материал S235JR и наваряване, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
2.9	Възстановяване на диаметър Ø 2400мм.	
2.9.1.	при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
2.9.2.	при износване от 8 до 12мм по диаметър - чрез наваряване, с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
2.10	Подмяна на износени вентилационни лопатки и наваряване със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC ≥57.	48
2.11	Наваряване и зачистване на лицевата част на ДП, след изрязване на вентилационните лопатки, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	1
3	<b>Основна лопатка</b>	
3.1	Наваряване и зачистване на откритите дефекти по основната лопатка, съгласно стандарт EN2560–А с електроди тип E42 5ВН5*	за 1бр. ОЛ
3.2	Наваряване на износения палец (зъб) на основната лопатка, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	за 12бр зъби
3.3	Подмяна на палец (зъб) на основната лопатка и зачистване, по предварително изготвена	за 12бр зъби



	технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	
3.4	Подмяна, монтиране, заваряване и фрезование на плоча на основните лопатки по черт. Кн5.09.321.05.03А, по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	за 1бр. ОЛ
3.5	Наваряване и зачистване челата и петите на основните лопатки, с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700*.	12
3.6	Наваряване и зачистване страниците на основните лопатки на размер, съгласно стандарт EN2560–А с електроди тип E42 5BH5*.	24
3.7	Проверка на заваръчните шевове в зоната на основата със страниците I, II на основните лопатки с МПД.	12
<b>III</b>	<b>Монтаж</b>	
1	Основните лопатки към ДГл и ДП.	12
2	Приемане на I-ви етап с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД.	
3	Мелещи лопатки – външни; вътрешни на РК	24
4	Наваряване на атакуващия ръб на вътрешните мелещи лопатки със заваръчни материали, съгласно EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .	12
5	Приемане на II-ри етап с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД.	
6	Припасване и заваряване на гайки M20 и упори на страничните брони и монтиране към ДГл.	12
7	Припасване и заваряване на гайки M20 и упори на страничните брони и монтиране към ДП.	12
8	Диск направляващ $b=18$ мм. Да е заварен от външната и вътрешна страна шахматно на $L=150$ мм, към диск главина в района на основните лопатки или от вътрешна страна цял шев, а от вън на равни разстояния с $L=150$ мм./ ДН да е заварен към страничните брони, чрез планка-дъга от $b=20\div 30$ мм. Да му се извърши наваряване от вътрешната	1

	страна $\approx 50$ мм по периферията, със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .		
9	Проверка на болтове M20, M30 с УЗД след монтаж на РК.		168
10	Наваряването на упорите и челата им, да е двустранно и двуслойно със заваръчни материали, съгласно EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .		24
11	Контри и защиты на скрепителните елементи		288
12	Почистване и смазване на резбите M48 – заглушване. Зачистване и смазване отвора на вала.		6
13	Приемане на III-ти етап с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД.		
14	Боядисване на РК с цвят избран от Изпълнителя, различен от предходния.		1
<b>IV</b>	<b>Изработване на нови детайли</b>	<b>Бр.</b>	<b>Общо бр.</b>
1	плоча - Кн 5.09.321.05.03А	1	12
2	броня (странична) - Кн 5.09.321.07.01	1	24
3	гайка M20 - Кн 5.09.321.07.02	1	48
4	упор - Кн 5.09.321.07.16	1	24
5	планка дъговидна - Кн 5.09.321.00.08	1	12
6	болт M20x75 - 64 PM.00.22	1	48
7	защита 8x20x80 мм	1	84
8	защита голяма - Кн 5.09.321.00.11	1	120
9	диск направляващ - Кн 5.09.321.00.14	1	4
10	планка (дъга - свързваща Диск направляващ със страничната броня) - Кн 5.09.321.00.15	1	12
11	планка стопорна (контри) - Кн 5.09.321.00.16	1	84
12	планка (свързваща Диск направляващ) 12x70x140мм S 235-JRG2 БДС	1	4

	EN 10025		
13	вентилационна лопатка 20x20x200мм S 235-JRG2 EN 10025	БДС	1 12
14	вентилационна лопатка 20x20x445мм S 235-JRG2 EN 10025	БДС	1 60
15	планка 9x70x70мм 235-JRG2 EN 10025	БДС <sup>S</sup>	1 60
16	шина за ДГл. 15x65x10500мм S 235-JRG2 EN 10025	БДС	1 1
17	шина за ДП 15x65x10500мм S 235-JRG2 EN 10025	БДС	1 1

**ЗАБЕЛЕЖКА:**

1. Цената за основен ремонт на 1 бр. РК е при 100% подмяна на всички посочени детайли и изпълнение на всички технологични операции.
2. вместо посочените електроди могат да се употребяват еквивалентни телове, осигуряващи същите експлоатационни характеристики, посочени в техническите и технологични изисквания.
3. Всички скрепителни елементи се демонтират с гайковерт
4. Възложителят осигурява за основния ремонт на РК за МВ 3300/800/490:
  - Мелещи лопатки, Болтове М30 и Гайки М30 специални.
5. При необходимост Възложителят осигурява за основния ремонт на РК за МВ 3300/800/490:
  - Диск главина, Диск покриващ, Основни лопатки.

**ПЛАН СМЕТКА ПО ТЕХНОЛОГИЧНА КАРТА ЗА ОСНОВЕН РЕМОНТ  
НА РК ЗА МВ 150/270**

<b>№</b>	<b>Наименование на групата</b>	<b>Бр.</b>
<b>I</b>	<b>Демонтаж</b>	
1	Предпазни капачки	70
2	Странични брони	20
3	Упори	20
4	Диск покривен	1
5	Мелещи лопатки - външни и вътрешни	20
6	Подложки към основната лопатка под вътрешна мелеща лопатка	10
7	Основни лопатки	10
8	Диск отбоен	1
9	Втулки към диск отбоен	8
10	Почистване на диск главина, диск покривен и основни лопатки след демонтаж.	1
11	Измерване на дебелината на стена горна, стена долна и/или подложка на ОЛ по схема и нанасяне на резултатите в таблица, за което се съставя протокол.	10
12	Окончателно отдефектоване с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД	
<b>II</b>	<b>Ремонт</b>	
<b>1</b>	<b>Диск главина</b>	
1.1	Зачистване двустранно с ъглошлайф и извършване на МПД по схема, за откриване на повърхностни дефекти (пукнатини) по диск главина и гнездата на болтовете (фрезенка на отворите).	1
1.2	При откриване на пукнатини се извършва възстановяване чрез изрубване, наваряване, зачистване по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя, като се извършва повторна проверка.	дм <sup>3</sup>
1.3	Затапване чрез заваряване на тапи на износените резбови отвори М42 и разпробиване на нови отвори, нарязване на резби М42, възстановяване чрез заваряване на втулки по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя. Възстановяване и фиксиране на глухите отвори.	6
1.4	Възстановяване конусния отвор на ДГл., чрез наваряване и механична обработка на размер посочен в техническата документация по	1

	предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	
1.5	Възстановяване на износените отвори Ø 32, с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1
1.6	Възстановяване на износените отвори Ø32 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5B H5*.	1
1.7	Възстановяване на износените отвори Ø 22, с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1
1.8	Възстановяване на износените отвори Ø22 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5B H5*.	1
1.9	Наваряване износените повърхности в района на упорите, съгласно стандарт EN2560–А с електроди тип E425BH5*	10
1.10	Възстановяване на диаметър Ø2700мм.	
1.10.1	- при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
1.10.2	- при износване от 8 до 11мм по диаметър - чрез наваряване, първи слой с електроди тип E42 4 В 42 H5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
1.10.3	- при износване от 12 до 16 мм по диаметър - чрез наваряване, два слоя с електроди тип E42 4 В 42 H5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и трети слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
1.11	Наваряване и зачистване повърхността, на която ляга диск отбоен в зоната на диаметър Ø 1600 мм, съгласно EN 2560–А с електроди тип E42 5B H5*	1
1.12	Струговане повърхността, където ляга диск отбоен след наваряване.	1
1.13	Възстановяване чрез наваряване и зачистване на струг на шпонъчния канал на ДГл., съгласно стандарт EN 2560–А с електроди	1

	тип E42 5B H5*.	
1.14	Подмяна на износени вентилационни лопатки	20
1.15	Ремонт на износени вентилационни лопатки.	20
<b>2</b>	<b>Диск покриващ</b>	
2.1	Зачистване двустранно с ъглошлайф и извършване на МПД по схема, за откриване на повърхностни дефекти (пукнатини) по диск покривен и гнездата на болтовете (фрезенка на отворите).	1
2.2	При откриване на пукнатини се извършва възстановяване чрез изрубване, наваряване, зачистване по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя, като се извършва повторна проверка.	дм <sup>3</sup>
2.3	Възстановяване на износените отвори Ø 32 с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1
2.4	Възстановяване на износените отвори Ø32 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5B H5*.	1
2.5	Възстановяване на износените отвори Ø 22 с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1
2.6	Възстановяване на износените отвори Ø22 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5B H5*.	1
2.7	Наваряване износените повърхности в района на упорите, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5B H5*	10
2.8	Възстановяване на диаметър Ø2700мм.	
2.8.1	при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1

2.8.2	при износване от 8 до 11мм по диаметър - чрез наваряване, първи слой с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
2.8.3	при износване от 12 до 16 мм по диаметър - чрез наваряване, два слоя с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и трети слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
2.9	Възстановяване на диаметър Ø2000мм.	
2.9.1	при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
2.9.2	при износване от 8 до 10мм по диаметър - чрез наваряване, първи слой с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
2.10	Възстановяване чрез наваряване и зачистване на струг на шпонъчния канал, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5ВН5*.	1
<b>3</b>	<b>Основна лопатка</b>	
3.1	Разпробиване на остатъците от скъсаните болтове при демонтаж на основната лопатка.	за 1бр. ОЛ
3.2	Наваряване и зачистване на открити дефекти по основна лопатка, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	за 1бр. ОЛ
3.3	Подмяна, монтиране и заваряване на стена горна, по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	за 1бр. ОЛ
3.4	Подмяна, монтиране и заваряване на стена долна, по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	за 1бр. ОЛ
3.5	Наваряване на износения палец (зъб) на	за 10бр

	основната лопатка и зачистване, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E425BH5*.	зъби
3.6	Подмяна на палец (зъб) на основната лопатка и зачистване, по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	за 10бр. зъби
3.7	Заваряване на нови планки на стена горна в зоната на болт М30, след монтиране на гайка.	за 2бр. планки
3.8	Възстановяване чрез наваряване и зачистване на струг на шпонъчния канал, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5BH5*.	10
3.9	Наваряване и зачистване чела и пети на основните лопатки, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700.	10
3.10	Наваряване и зачистване на страниците на основните лопатки на размер, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5B H5*.	10
3.11	Зачистване и калиброване на резби М30.	10
3.12	Възстановяване на резбовите отвори М30, чрез заваряване на втулка с резба по чертеж.	за 1бр. втулка
3.13	Рзпробиване отворите на нови основни лопатки за монтаж на РК.	10
3.14	Приемане на I-ви етап с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД	
<b>III</b>	<b>Монтаж</b>	
1	Диск отбоен с наварен пръстен със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .	1
2	Втулки към диск отбоен и диск главина.	8
3	Ребро (укрепващо диск отбоен).	8
4	Основна лопатка с шпонка към ДГл и ДП.	10
5	Подложка към основна лопатка под вътрешна мелеща лопатка.	10
6	Мелещи лопатки– външни; вътрешни на РК, стиковани	20
7	Наваряване на атакуващия ръб на вътрешните мелещи лопатки със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .	10
8	Приемане на II-ри етап с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД.	
9	Упори на ДГл и ДП.	20



10	Припасване и заваряване на гайки М20 на страничните брони към ДГЛ.	20	
11	Припасване и заваряване на гайки М20 на страничните брони към ДП.	20	
12	Заваряване защиты на болтове М20 на упорите от наварената страна.	40	
13	Наваряването на упори и челата им, да е двустранно и двуслойно със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .	20	
14	Вентилационни лопатки и наваряване със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .	20	
15	Проверка болтове М20 и М30 с УЗД след монтаж на РК	148	
16	Заваряване на шайба предпазна $\varnothing 46$ .	20	
17	Заваряване на шайба предпазна $\varnothing 53$ .	40	
18	Заваряване на шайба предпазна $\varnothing 70$ .	10	
19	Почистване и смазване на резбите М42 – заглушване. Зачистване и смазване отвора на вала.	6	
20	Приемане на III-ти етап с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД.		
21	Боядисване на РК с цвят избран от Изпълнителя, различен от предходния.	1	
<b>IV</b>	<b>Изработване на нови детайли</b>	<b>Бр.</b>	<b>Общо бр.</b>
1	шайба предпазна $\varnothing 70 \times 3$ S235-JRG2 - БДС EN 10025	1	10
2	втулка - 64 PM 00.05	1	8
3	шпонка - 64 PM 00.08	1	20
4	гайка М20 - 64 PM 00.12	1	40
5	броня странична - 64 PM 00.13	1	20
6	вентилационна лопатка - 64 PM 00.14	1	20
7	шайба предпазна $\varnothing 46 \times 3$ S235-JRG2 - БДС EN 10025	1	20
8	шайба предпазна $\varnothing 53 \times 3$ S235-JRG2 - БДС EN 10025	1	40
9	ребро (укрепващо ДО) - 64 PM 00.16	1	8

10	диск отбоен 64 РМ 01.00	-	1	1
11	пръстен (към ДО) 64 РМ 01.01	-	1	1
12	стена горна 64 РМ 03.02	-	1	10
13	стена долна 64 РМ 03.03	-	1	10
14	уплътнение 64 РМ 02.00	-	1	1
15	упор 64 РМ 04.00 А	-	1	20
16	шайба пружинна 20Н БДС 833-82	-	1	88
17	болт М20х85 64 РМ.00.26W	-	1	40
18	болт М20х110 64 РМ 00.25	-	1	40
19	болт М20х210 -Ст.25Х1МФ (30ХМА) БДС 1234-85	-	1	8
20	подложка под МЛ–вътрешна 20х100х890мм S235-JRG2 БДС EN 10025	-	1	10

#### **ЗАБЕЛЕЖКА:**

1. Цената за основен ремонт на 1 бр. РК е при 100% подмяна на всички посочени детайли и изпълнение на всички технологични операции.

2. Вместо посочените електроди могат да се употребяват еквивалентни телове, осигуряващи същите експлоатационни характеристики, посочени в техническите и технологични изисквания.

3. Всички крепежни елементи се демонтират с гайковерт.

4. Възложителят осигурява за основния ремонт на РК за МВ 150/270:

- Износоустойчивите мелещи лопатки и подложките, които се стиковат от Изпълнителя, като мелещи лопатки вътрешни и външни и се монтират на РК.

- Болтове М30.

5. При необходимост Възложителят осигурява за основния ремонт на РК за МВ 150/270:

- Диск главина, Диск покривен, Основни лопатки.

**ПЛАН СМЕТКА ПО ТЕХНОЛОГИЧНА КАРТА ЗА ОСНОВЕН РЕМОНТ  
НА РК ЗА МВ 90/60**

№	Наименование на групата	Бр.
<b>I</b>	<b>Демонтаж</b>	
1	Предпазни капачки	70
2	Броня плоска	10
3	Броня конусна	10
4	Упори	20
5	Диск покривен	1
6	Мелещи лопатки - външни и вътрешни	20
7	Подложки към основната лопатка под вътрешна мелеща лопатка	10
8	Основни лопатки	10
9	Диск отбоен	1
10	Втулки към диск отбоен	6
11	Брони секторни	4
12	Почистване на диск главина, диск покривен и основни лопатки след демонтаж.	1
13	Измерване на дебелината на стена горна, стена долна и/или подложка на ОЛ по схема и нанасяне на резултатите в таблица, за което се съставя протокол.	10
14	Окончателно отдефектоване с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД	
<b>II</b>	<b>Ремонт</b>	
<b>1</b>	<b>Диск главина</b>	
1.1	Зачистване двустранно с ъглошлайф и извършване на МПД по схема, за откриване на повърхностни дефекти (пукнатини) по диск главина и гнездата на болтовете (фрезенка на отворите).	1
1.2	При откриване на пукнатини се извършва възстановяване чрез изрубване, наваряване, зачистване по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя, като се извършва повторна проверка.	дм <sup>3</sup>
1.3	Затапване чрез заваряване на тапи на износените резбови отвори М42 и разпробиване на нови отвори, нарязване на резби М42, възстановяване чрез заваряване на втулки по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя. Възстановяване и фиксиране на глухите	6

	отвори.	
1.4	Възстановяване конусния отвор на ДГл., чрез наваряване и механична обработка на размер посочен в техническата документация по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1
1.5	Възстановяване на износените отвори Ø32 с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1
1.6	Възстановяване на износените отвори Ø32 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В H5*.	1
1.7	Възстановяване на износените отвори Ø22 с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1
1.8	Възстановяване на износените отвори Ø22 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В H5*.	1
1.9	Наваряване износените повърхности в района на упорите, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В H5*	10
1.10	Възстановяване на диаметър Ø2700мм.	
1.10.1	при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
1.10.2	при износване от 8 до 11мм по диаметър - чрез наваряване, първи слой с електроди тип E42 4 В 42 H5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
1.10.3	при износване от 12 до 16 мм по диаметър - чрез наваряване, два слоя с електроди тип E42 4 В 42 H5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и трети слой с електроди тип EZFe 3	1

	съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	
1.11	Наваряване и зачистване повърхността, на която ляга диск отбоен в зоната по диаметър Ø 1260 мм, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В H5*.	1
1.12	Струговане повърхността, където ляга диск отбоен след наваряване.	1
1.13	Подмяна на износени вентилационни лопатки.	20
1.14	Ремонт на износени вентилационни лопатки.	20
<b>2</b>	<b>Диск покриващ</b>	
2.1	Зачистване двустранно с ъглошлайф и извършване на МПД по схема, за откриване на повърхностни дефекти (пукнатини) по диск покривен и гнездата на болтовете (фрезенка на отворите).	1
2.2	При откриване на пукнатини се извършва възстановяване чрез изрубване, наваряване, зачистване по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя, като се извършва повторна проверка.	дм <sup>3</sup>
2.3	Възстановяване на износените отвори Ø29 с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1
2.4	Възстановяване на износените отвори Ø29 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В H5*.	1
2.5	Възстановяване на износените отвори Ø22 с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1
2.6	Възстановяване на износените отвори Ø22 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В H5*.	1
2.7	Наваряване износените повърхности в района на упорите, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В H5*.	10

2.8	Възстановяване на диаметър Ø2700мм.	
2.8.1	при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
2.8.2	при износване от 8 до 11мм по диаметър - чрез наваряване, първи слой с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
2.8.3	при износване от 12 до 16 мм по диаметър - чрез наваряване, два слоя с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и трети слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
2.9	Възстановяване на диаметър Ø2000мм.	
2.9.1	при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
2.9.2	при износване от 8 до 10мм по диаметър - чрез наваряване, първи слой с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1
<b>3</b>	<b>Основна лопатка</b>	
3.1	Разпробиване на остатъците от скъсаните болтове при демонтаж на основната лопатка.	за 1бр. ОЛ
3.2	Наваряване и зачистване на открити дефекти по основна лопатка, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	за 1бр. ОЛ
3.3	Подмяна, монтиране и заваряване на стена горна, по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	за 1бр. ОЛ
3.4	Подмяна, монтиране и заваряване на стена	за 1бр. ОЛ

	долна, по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	
3.5	Наваряване на износения палец (зъб) на основната лопатка и зачистване, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5B H5*.	за 10бр. зъби
3.6	Подмяна на палец (зъб) на основна лопатка и зачистване, по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	за 10бр. зъби
3.7	Заваряване на нови планки на стена горна в зоната на болт М27 и М30, след монтиране на гайка.	за 2бр. планк
3.8	Наваряване и зачистване чела и пети на основните лопатки, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700*.	10
3.9	Наваряване и зачистване на страниците на основните лопатки на размер, съгласно стандарт EN 2560А с електроди тип E42 5B H5*.	10
3.10	Зачистване и калиброване на резби М27 и М30.	10
3.11	Възстановяване на резбовите отвори М27 и М30, чрез заваряване на втулка с резба по чертеж.	за 1бр. втулка
3.12	Рзпробиване отворите на нови основни лопатки за монтаж на РК.	10
3.13	Приемане на I-ви етап с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД.	
<b>III</b>	<b>Монтаж</b>	
1	Брони секторни към ДГл.	4
2	Диск отбоен с наварен пръстен със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .	1
3	Втулки към диск отбоен и ДГл.	6
4	Ребро (укрепващо диск отбоен).	6
5	Основна лопатка към ДГл и ДП.	10
6	Подложка към основна лопатка под вътрешна мелеща лопатка.	10
7	Мелещи лопатки – външни; вътрешни на РК, стиковани.	20
8	Наваряване на атакуващия ръб на вътрешните мелещи лопатки със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .	10

9	Приемане на II-ри етап с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД.		
10	Упори на ДГл и ДП.		20
11	Припасване и заваряване на гайки М20 на броня плоска и монтиране към ДГл.		20
12	Припасване и заваряване на гайки М20 на броня конусна и монтиране към ДП.		20
13	Заваряване защиты на болтове М20 на упорите от наварената страна.		40
14	Наваряване на упори и челата им, двустранно и двуслойно със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .		20
15	Вентилационни лопатки и наваряване със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .		20
16	Проверка болтове М20, М27 и М30 с УЗД след монтаж на РК.		158
17	Заваряване на шайба предпазна $\varnothing 53$ .		30
18	Заваряване на шайба предпазна $\varnothing 63$ .		30
19	Почистване и смазване на резбите М42 – заглушване. Зачистване и смазване отвора на вала.		6
20	Приемане на III-ти етап с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД		
21	Боядисване на РК с цвят избран от Изпълнителя, различен от предходния.		1
<b>IV</b>	<b>Изработване на нови детайли</b>	<b>Бр.</b>	<b>Общо бр.</b>
1	броня плоска - 59 РМ 02.03.00 И	1	10
2	броня конусна - 59 РМ 02.02.00	1	10
3	упор I - 59 РМ 02.00.04	1	10
4	броня секторна - 59 РМ 02.00.06	1	4
5	шайба предпазна $\varnothing 63 \times 3$ S 235-JRG2 БДС EN 10025	1	30
6	шайба предпазна $\varnothing 53 \times 3$ S 235-JRG2 БДС EN 10025	1	30



7	гайка M20 I - 59 PM 02.00.14	1	20
8	упор II - 59 PM 02.00.15	1	10
9	гайка M20 II - 59 PM 02.00.16	1	20
10	ребро (укрепващо ДО) - 59 PM 02.00.17	1	6
11	подложка под мелеща лопатка-вътрешна - 59 PM 02.00.18	1	10
12	уплътнение - 83 PM 03.04.00	1	1
13	втулка - 60 PM 03.00.06	1	6
14	вентилационна лопатка - 60 PM 03.00.12	1	20
15	стена горна - 83 PM 02.01.02	1	10
16	стена долна - 83 PM 02.01.03	1	10
17	диск отбоен - 83 PM 03.03.00	1	1
18	пръстен (към диск отбоен) - 83 PM 03.03.01	1	1
19	болт M20x70 Кн 5.09.321.00.09А	1	20
20	болт M20x75 - 64 PM.00.22	1	40
21	болт M20x80 - 64 PM.00.27W	1	12
22			
23	болт M20x85 - 64 PM.00.26W	1	20
24	болт M20x170 - Ст.25X1МФ (30ХМА) БДС 1234-85	1	6

### **ЗАБЕЛЕЖКА:**

1. Цената за основен ремонт на 1 бр. РК е при 100% подмяна на всички посочени детайли и изпълнение на всички технологични операции.

2. вместо посочените електроди могат да се употребяват еквивалентни телове, осигуряващи същите експлоатационни характеристики, посочени в техническите и технологични изисквания.

3. Всички скрепителни елементи се демонтират с гайковерт.

4. Възложителят осигурява за основния ремонт на РК за МВ 90/60:

- Износоустойчивите мелещи лопатки и подложките, които се стиковат от Изпълнителя, като мелещи лопатки вътрешни и външни и се монтират на РК.

- Болтове М27 и М30.

5. При необходимост Възложителят осигурява за основния ремонт на РК за МВ90/60:

- Диск главина, Диск покривен, Основни лопатки.

## Технически и технологични изисквания за основен ремонт на работни колела за мелещи вентилатори

1. При основен ремонт (ОР) на работни колела (РК) за мелещ вентилатор (МВ) да се спазват всички технически изисквания на приложените чертежи и технологични карти.

2. При основен ремонт да се извърши проверка за съответствие на конусния отвор ( $d_m$  и  $d_r$ ; ъгъла на конуса) на диск главина с конструктивната документация. В случаите на несъответствие на конусния отвор, същият да се навари и обработи до постигане на конструктивните размери по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя, за което се прилага протокол с първоначално замерените размери, както и постигнатите след механична обработка. Да се извърши проверка с проникващи течности, извършена от Орган за контрол на метала, придружена с протокол.

Да се извърши МПД по схема, проверка на челото, по конусната част на разстояние  $L=150$  мм, резбовите отвори М42 и М48, прехода между главината и диска на диск главина, по целия диаметър от вън на вътре на разстояние  $L=300$  мм двустранно на диск главина и диск покривен и съответните гнезда (фрезенк) и отворите на болтовете, преди да се премине към втори етап, което се записва в протокол.

Възстановяването на резбовите отвори М42 и М48 да се извършва чрез монтиране на втулки по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.

### **3. Възстановяване на диаметри на РК за МВ 3300/800/490**

#### **3.1 Възстановяване на диаметър Ø3300мм.**

- при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.\*

- при износване от 8 до 12мм по диаметър - чрез наваряване, първи слой с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.\*

- при износване от 13 до 16 мм по диаметър - чрез наваряване, два слоя с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и трети слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.\*

- при износване от 17 до 20мм по диаметър - чрез шина 8 мм от материал S235JR и наваряване, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.\*

- при износване от 21 до 26мм по диаметър - чрез шина 10 мм от материал S235JR и наваряване, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.\*

- при износване от 27 до 32мм по диаметър - чрез шина 12 мм от материал S235JR и наваряване, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.\*

- при износване от 33 до 40мм по диаметър - чрез шина 16 мм от материал S235JR и наваряване, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.\*

### **3.2. Възстановяване на диаметър Ø2400мм.**

- при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.\*

- при износване от 8 до 12мм по диаметър - чрез наваряване първи слой с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.\*

#### **Забележка:**

1.Монтажът на шината може да се извършва както в сглобено, така и в разглобено състояние, съгласно фиг.1 и предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.

2.Твърдостта на наварения метал по всички диаметри да бъде 50÷53 HRC

\* вместо посочените електроди могат да се употребяват аналогични телове,осигуряващи същите експлоатационни характеристики

### **4.Възстановяване на диаметри на РК за MB 150/270 и MB 90/60**

#### **4.1 Възстановяване на диаметър Ø2700мм.**

- при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.\*

- при износване от 8 до 11мм по диаметър - чрез наваряване първи слой с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.\*

- при износване от 12 до 16 мм по диаметър - чрез наваряване, два слоя с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и трети слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.\*

#### **4.2 Възстановяване на диаметър Ø2000мм.**

- при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.\*

- при износване от 8 до 10мм по диаметър - чрез наваряване първи слой с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.\*

#### **Забележка:**

1.Наваряването на РК се извършва в сглобено състояние, с надлъжни шевове по обиколката на колелото, съгласно предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.

2.Твърдостта на наварения метал по всички диаметри да бъде 50-53 HRC.

\* вместо посочените електроди могат да се употребяват аналогични телове,осигуряващи същите експлоатационни характеристики.

#### **5.Възстановяване чела и пети на ОЛ на РК.**

- чрез наваряване, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700.\*

#### **Забележка:**

1.Твърдостта на наварения метал да бъде  $\geq 53$  HRC

\* вместо посочените електроди могат да се употребяват аналогични телове,осигуряващи същите експлоатационни характеристики.

#### **6.Прилягане на ЛМ към ОЛ.**

5.1.Допустима хлабина в местата на неприлягане  $\leq 2$ мм.

5.2.Допустимо неприлягане - не повече от 50%

#### **7. С цел поставяне на минимални тежести при балансиране да се извърши:**

- тегловно измерване и разпределение на основните лопатки
- тегловно измерване и разпределение на мелещите лопатки
- балансиране на РК (ДГл, ОЛ и ДП)
- балансиране на РК след приключен ремонт

#### **Забележка:**

1. Допустим дебаланс не по-голям или равен на 6 kg

2.При първичен дебаланс по-голям от 6 kg, същият се компенсира чрез поставяне на ламарина  $\delta=4\div 5$ мм, върху плочата на ОЛ.

3. Монтирането на ламарината към основната лопатка се извършва:

-на РК на МВ 3300/800/490 съгласно фиг.2

-на РК на МВ 150/270 съгласно фиг.3

-на РК на МВ 90/60 съгласно фиг.4

-получените резултати от извършените замервания и проверки се отразяват в протоколи

8. Монтираните планка стопорна (контра) и защита, да са от  $\delta = 8$  мм

- възстановяването на фрезенковите отвори (гнездата) на болтовете М20, М27 и М30, да се извърши чрез наваряване, съгласно EN 2560-А тип Е42 5В Н5 и зачистване.

#### **9.Критерии за подмяна на ДГл., ДП и ОЛ за РК на МВ 3300/800/490**

9.1.Диск Главина (фиг.5) се подменя, когато:

-  $b_1 \leq 54$ mm

-  $b_2 \leq 34$ mm

-  $h \leq 50$ mm

-  $D \leq 3260$ mm

**9.2 Диск Покривен** (фиг.6) се подменя, когато:

- $b_1 \leq 54\text{mm}$
- $b_2 \leq 32\text{mm}$
- $h \leq 50\text{mm}$
- $D \leq 3260\text{mm}$
- $d > 2440\text{mm}$

**Забележка:**

1.Размерът  $b_1$  на Диск Главина и Диск Покривен се измерва на основния метал на дисковете, а не на шината (ако има такава).

2. Детайл „Защита голяма” на РК, се монтира по 1бр на гайка М30

**9.3 Основна Лопатка** (фиг.7) се подменя, когато:

- $h \leq 305\text{mm}$
- $\delta \leq 10\text{mm}$  на три или повече съседни петна

Дебелината на плочата на основната лопатка се измерва по схема и резултатите се нанасят в таблица, съгласно фиг.8, за което се съставя протокол.

**10. Критерии за подмяна на ДГл., ДП и ОЛ за РК на МВ 150/270**

10.1 **Диск Главина** (фиг.9) се подменя, когато:

- $b_1 = b_2 \leq 66\text{mm}$
- $D \leq 2660\text{mm}$

10.2 **Диск Покривен** (фиг.10) се подменя, когато:

- $b_1 = b_2 \leq 66\text{mm}$
- $D \leq 2660\text{mm}$
- $d > 2040\text{mm}$

10.3 **Основна Лопатка и Подложка** (фиг.11) се подменят, когато:

- $h \leq 260\text{mm}$
- $b_1 = b_2 = b_3 \leq 11\text{mm}$  за 3бр. съседни петна

Дебелината на плочата на основната лопатка и на подложката се измерва по схема и резултатите се нанасят в таблица, съгласно фиг.12,за което се съставя протокол.

**11. Критерии за подмяна на ДГл., ДП и ОЛ за РК на МВ 90/60**

11.1 **Диск Главина** (фиг.13) се подменя, когато:

- $b_1 \leq 50\text{mm}$
- $D \leq 2660\text{mm}$

11.2. **Диск Покривен** (фиг.14) се подменя, когато:

- $b_1 \leq 55\text{mm}$
- $D \leq 2660\text{mm}$
- $d > 2040\text{mm}$

11.3. **Основна Лопатка** (фиг.15) се подменя, когато:

- $h \leq 255\text{mm}$
- $b_1 = b_2 = b_3 \leq 11\text{mm}$  за 3бр. съседни петна

Дебелината на плочата на основната лопатка и на подложката се измерва по схема и резултатите се нанасят в таблица, съгласно фиг.16,за което се съставя протокол.

## **12. Определяне на допустимите размери на изрубените участъци при отстраняване на пукнатини по РК.**

### **12.1. Отстраняване на открити дефекти без наваряване след механична обработка**

**За лети детайли - ( Диск главина за MB3300/800/490; MB150/270; MB90/60 и Диск покривен на MB150/270; MB90/60)**

-допустимата дълбочина на изрубване  $h \leq 5\%S + 1\text{mm}$ , но не повече от 10mm, където S е дебелината на отливката по посока на направлението на дефекта в мм.

-изрубеният участък да се шлифова, като се осигури плавен преход към основните повърхнини на детайла.

### **12.2. Отстраняване на открити дефекти и възстановяване на изрубените участъци чрез наваряване.**

**За лети детайли - Диск главина за MB3300/800/490; MB150/270; MB90/60 и Диск покривен на MB150/270; MB90/60.**

а) При постигане на дълбочина на изрубване  $h = 30\% S$ , но не повече от 50мм и установяване продължаващо наличие на пукнатина, отливката се бракува.

б) Всички изрубени участъци с дълбочина  $5\%S \leq h \leq 30\% S$ , но не повече от 50мм, подлежат на възстановяване чрез наваряване.

в) Дължината на единичен изрубен участък в едно сечение на отливката не трябва да превишава 250мм, при спазване на условието, посочено в т.б)

г) Общата дължина на изрубените участъци в едно сечение на отливката не трябва да превишава 500мм, при спазване на условието, посочено в т.б)

**За валцовани детайли – Диск покривен за MB3300/800/490.**

На възстановяване чрез наваряване подлежат всички изрубени участъци, независимо от дълбочината и дължината им.

### **Забележка:**

**Във всички случаи, когато се извършва заваряване или наваряване се ползва предварително изготвена технология.**

**13. Да се извърши безразрушителен контрол на съставните детайли на РК за MB.**

Резултатите от проверката се отразяват в протоколи и се издава сертификат за съответствие с техническите изисквания на Възложителя, издаден от Изпълнителя и протоколи от изпитанията със схеми с местата на проведения безразрушителен контрол от Акредитирана от БСА организация.

**14. Всички вложени при ремонта нови резервни части, трябва да бъдат придружени със сертификат за качество (съответствие с техническата документация).**

Сертификат за механични характеристики, структура, номер на плавката, химичен състав и марка на метала.

На всички новоизработени детайли да се постави трайна фирмена маркировка (щемпел) на защитено от заличаване място, фирмен код, фирма производител.

**15.** Изискващи се документи при изработване на болтове М20 – към сертификата за съответствие да бъдат приложени протоколи:

**15.1.** Сертификат за основния материал (марка, механични характеристики и химичен състав), от който са изработени новите болтове.

**15.2.** Протокол за 100% ултразвуков контрол в аксиално направление след окончателната обработка.

**15.3.** Протокол от качествен спектрален контрол – 100% след окончателна обработка.

**15.4.** На всеки болт М20 да се постави трайна фирмена маркировка (щемпел) на защитено от заличаване място (странично на главата), фирмен код, фирма производител.

**16.** Изискващи се документи при проверка на болтове М20, М27 и М30 след монтаж на РК:

- Спектрален количествен контрол – Монтираните болтове М20, М27 и М30 да бъдат от 25Х1МФ или 30ХМА-100%

- Ултразвуков контрол – Обем на контрола – 100 %:

**А)** Състояние на повърхността: Трябва да бъде равна и свободна от чужди вещества, като: ръжда, окалина, боя и др. Грапавостта на повърхността, трябва да отговаря на изискването  $Ra \leq 6.3 \mu m$ .

**Б)** Техническо оборудване: Ултразвуков дефектоскоп

**В)** Настройка и изпитване: Извършва се по АРД технология.

Настройка на дълбокомера, съгласно БДС EN ISO 16811:2014

**Г)** Схема на прозвучаване: челно откъм главата или стеблото на болта.

**Д)** Оценяване:

- Нива на регистриране: регистрират се всички несъвършенства с големина на амплитудата декв.  $> 2mm$  (декв. – еквивалентен диаметър на плоскодънен отвор)

- Нива на приемане: приемат се несъвършенства с големина на амплитудата с  $d_{екв.} \leq 3mm$ .

Несъвършенства с големина на амплитудата с  $d_{екв.} > 3mm$  са недопустими.

**17.** Да се монтират защиты на Болтове М20 на упорите на двата вида РК за МВ 90/60 и МВ 150/270, от тръба  $\phi 32 \times 4$  с дължина  $L=15mm$ .

**18.** При износване на палец (зъб) на основната лопатка на РК за МВ 90/60 МВ 150/270 и МВ 3300/800/490 да се подмени с нов по предварително изготвена технология от Изпълнителя, съгласувана с Възложителя.

**19.** С оглед спазване на необходимата термична хлабина от по  $2 \div 3$  мм на мелещите лопатки спрямо Диск главина, Диск покривен и Диск покриващ и наличието на термична хлабина от  $2 \div 3$  мм между МЛ, при необходимост да бъдат коригирани, чрез наваряване и механично обработени, съобразно междудисковото разстояние за типа работни колела.

**20.** Срока за изпълнение на ремонта на 1бр. работно колело е максимум два месеца (за всеки тип мелещ вентилатор) от датата на предаване с дефектовъчен лист и приемо предавателен протокол за работното колело на Изпълнителя.

Гаранционния срок за работа на 1бр. работно колело е минимум 3 000 работни часа, без авария и намаляване вентилационната способност на мелещия вентилатор, като започва да тече след монтирането на РК в МВ.

**21.** За всеки тип Работно колело и вид на ремонта са приложени по 1бр. технологични карти (план-сметка) и чертежи, съгласно които се извършва ремонта.

**22.** Цената за ОР на 1бр. РК трябва да включва всички разходи за труд и консумативи, съгласно операциите от технологичната карта плюс цената на всички нови резервни части, изработени и вложени от Изпълнителя при 100% им подмяна.

**23.** Предложената цена на ОР за 1бр. РК е максимална (при изпълнение на всички операции от технологичната карта и изработка на всички нови резервни части).

**24.** Окончателната цена на ОР за 1 бр. РК за МВ се формира на база реално извършени ремонтни операции от технологичната карта и реално изработените нови детайли.

25. При доставката на ремонтираното РК на територията на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД, външния Изпълнител връща и демонтираните от ремонта детайли с Приемо-предавателен протокол с описани видове и количества детайли. Проверката на върнатите детайли се извършва от отговорното лице за РК и представител на РМБ. При установено съответствие на количествата, те се предават като скрап на определената за целта площадка в присъствието на отговорното лице за РК и представител на РМБ.

## **26. Необходими експедиционни документи:**

Изпълнителят предава отремонтираните РК за МВ с придружаващата ги документация, съгласно технически и технологични изисквания – **в 2(два) екземпляра, както следва:**

26.1. Дефектовъчен лист за първоначално дефектоване на РК с приемо предавателен протокол предоставен от Възложителя.

26.2. Двустранен констативен протокол за допълнително отдефектоване след пълно разглобяване на РК, предоставено за основен ремонт след демонтажа на всички детайли за допълнително дефектоване в базата на Изпълнителя.

26.3. Протокол за затягане при ремонта на болтовете М20, М27, М30 с динамометричен ключ или гайковерт със съответната сила от техническата документация.

26.4. Протокол за първоначално статично балансиране на РК /ДГл, ДП и ОЛ/ по време на ремонта.

26.5. Протокол от проверката на геометричните размери на диск главина и диск покривен преди и след ремонта.

26.6. Протокол от проверката на геометричните размери на конусния отвор на диск главина преди и след механична обработка.

26.7. Протокол от проверката за равнинност на каруселен струг-изравняване до 1мм, за ДГл. на РК за МВ 3300/800/490; за ДГл. и ДП на РК за МВ150/270; за ДГл. на РК за МВ90/60.

26.8. Протокол от извършена дебелометрия на плочите на основните лопатки.

26.9. Сертификати за съответствие с техническите и технологични изисквания /издадени от Изпълнителя/ и съответните протоколи за извършените проверки от акредитирана от БСА организация.

26.10. Протокол за тегловно измерване и разпределение на основните лопатки.

26.11. Протокол за тегловно измерване и разпределение на мелещи лопатки /МЛ/.

26.12. Протоколи от поэтапно приемане на РК, в базата на Изпълнителя.

26.13. Всички сертификати за използвания материал, наваръчна и заваръчна тел и електроди – заверено копие на оригинала.

26.14. Сертификат за съответствие с техническите и технологични изисквания и съответните протоколи на болтове М20, за извършените проверки от акредитирана от БСА организация.

26.15. Приемно-предавателен протокол за РК, след завършен ОР.

26.16. Удостоверение за качество в съответствие с техническите и технологични изисквания за извършения основен ремонт на РК, с посочен гаранционен срок.

26.17. Протокол за статично балансиране на РК след завършен основен ремонт с допустим дебаланс не по-голям от 6 кг.

26.18. Приемно предавателен протокол с описани видове и количества върнати, подменени /демонтирани/ негодни детайли от РК, в склад „Втора употреба” на централата.

26.19. План – сметка по технологичните карти за реално извършени ремонтни операции и вложени нови детайли, за съответния тип РК за МВ, съгласно Приложение №1,2,3.

26.20. Финансова сметка.

26.21. Данъчна фактура, съдържаща описание на съоръжението, номера на договора, единична цена, количество и обща стойност.



**Забележка:**

1. Възложителят осигурява за основния ремонт на типовете РК за МВ 3300/800/490, МВ 90/60, МВ 150/270:

- Мелещи лопатки, Болтове М27, М30 и Гайки М30 специални.

2. При необходимост Възложителят осигурява за основния ремонт на типовете РК за МВ 3300/800/490, МВ 90/60, МВ 150/270:

- Диск главина, Диск покривен, Диск покриващ, Основни лопатки.

**УКАЗАНИЯ ЗА УЧАСТИЕ В ПРОЦЕДУРИ ЗА ВЪЗЛАГАНЕ НА ОБЩЕСТВЕНИ  
ПОРЪЧКИ  
В „ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 2” ЕАД  
В сила от 24.04.2019 г.**

Настоящите указания са общи и имат информативен характер. Конкретните изисквания към участниците/кандидатите за всяка обществена поръчка са посочени в обявлението към документацията за участие в нея.

**I. Подготовка и подаване на оферта / заявление за участие в процедура**

**1. Общи правила за подготовка на документите за участие**

Изискванията на възложителя към кандидатите и участниците са посочени в обявлението за участие и документацията за участие за всяка отделна процедура, като в образеца на оферта и образеца на заявление за участие се съдържат указания относно начина на подреждането на изискуемите документи. Участниците/ Кандидатите задължително попълват и прилагат приложения в документацията образец на оферта/ образец на заявление за участие.

Заявленията и офертите за участие се изготвят на български език. Когато поръчката е с място на изпълнение извън страната, възложителят може да допусне заявлението за участие и офертата да се представят на официален език на съответната страна.

При подготовката на заявленията за участие и/или на офертите кандидатите и участниците са длъжни да спазват изискванията на възложителя. До изтичането на срока за подаване на заявленията за участие или офертите всеки кандидат или участник може да промени, да допълни или да оттегли заявлението или офертата си.

Всички документи и данните в офертата се подписват само от лица с представителни функции и/или изрично упълномощени за това лица, което се удостоверява с представяне на нотариално заверено пълномощно.

Всички изготвени от участника справки и документи следва да бъдат съобразени с предмета на поръчката, изискванията на възложителя и приложимата нормативната уредба. Документи, удостоверяващи съответствие с някое от изискванията на възложителя, изготвени от органи на държавната администрация, контролни органи и други организации следва да се представят със заверка „Вярно с оригинал”. Когато за удостоверяване на съответствието с определени изисквания Възложителят е приложил образец в документацията за участие, участниците /кандидатите задължително представят информацията в изисквания от Възложителя вид.

**2. Подаване и оттегляне на заявление за участие или оферта.**

Документите, свързани с участието в процедурата, се представят от кандидата или от участника, или от упълномощен от него представител – лично или чрез пощенска или друга куриерска услуга с препоръчана пратка с обратна разписка, в Регистратура Обществени поръчки в „ТЕЦ Марица изток 2” ЕАД в запечатана непрозрачна опаковка, върху която се посочват:

- наименованието на кандидата или участника, включително участниците в обединението, когато е приложимо;
- адрес за кореспонденция, телефон и по възможност – факс и електронен адрес;
- наименованието на поръчката, а когато е приложимо – и обособените позиции, за които се подават документите.

Когато се представят мостри, които трябва да са опаковани отделно от документите, те се обозначават по начин, от който да е видно кой ги представя, а когато е приложимо – и за коя обособена позиция се отнасят.

Възложителят не приема заявления за участие и оферти, които са представени след изтичане на крайния срок за получаване или са в незапечатана опаковка или в опаковка с нарушена цялост.

В случай, че кандидат или участник желае да оттегли подадено от него заявление/ оферта за участие, то същият следва да представи в Регистратура Обществени поръчки в „ТЕЦ Марица изток 2” ЕАД писмено искане по образец, публикуван в профила на купувача, раздел Вътрешни документи на Възложителя, подписано от лице, представляващо дружеството кандидат/ участник. В случай, че пълномощник оттегля заявление/ оферта, той представя документ за самоличност и нотариално заверено пълномощно от представляващия дружеството, в което изрично е посочено, че същият има право да оттегли заявлението/ офертата.

**3. Съдържание на заявлението за участие и офертата при различните видове процедури**

Когато в документацията на възложителя са включени образци на документи, участниците/кандидатите задължително предоставят информацията в предоставената от Възложителя форма.

### **3.1 Заявлението за участие в ограничена процедура, договаряне с предварителна покана за участие, състезателен диалог и партньорство за иновации съдържа:**

- опис на представените документи
- Единен европейски документ за обществени поръчки (ЕЕДОП) в електронен вид (еЕЕДОП) на оптичен носител или линк за достъп по електронен път до изготвения и подписан електронно ЕЕДОП за кандидата в съответствие с изискванията на закона и условията на възложителя, а когато е приложимо – ЕЕДОП в електронен вид (еЕЕДОП) на оптичен носител или линк за достъп по електронен път до изготвения и подписан електронно ЕЕДОП за всеки от участниците в обединението, което не е юридическо лице, за всеки подизпълнител и за всяко лице, чиито ресурси ще бъдат ангажирани в изпълнението на поръчката;
- документи за доказване на предприетите мерки за надеждност, когато е приложимо;
- документите по чл. 37, ал. 4 от ППЗОП, когато е приложимо.
- Декларация по чл. 41 от ППЗОП по образец на възложителя, когато е приложимо.

Кандидатите подават заявлението в запечатана непрозрачна опаковка.

При процедурите по чл. 18, ал. 1, т. 2-7 от ЗОП когато поръчката е разделена на обособени позиции, за всяка обособена позиция се представят отделно комплектувани заявления за участие заедно с описи към тях. Когато критериите за подбор по отделните обособени позиции са еднакви, се допуска представяне на едно заявление за участие, **ако тази възможност е посочена в обявлението за откриване на процедурата.**

### **3.2 Оферта за участие в ограничена процедура, състезателен диалог и партньорство за иновации съдържа:**

- опис на представените документи
- техническо предложение
- ценово предложение в отделен запечатан непрозрачен плик с надпис "Предлагани ценови параметри"

Участниците подават офертата в запечатана непрозрачна опаковка.

Когато участник подава оферта за повече от една обособена позиция, в опаковката се представят отделни за всяка обособена позиция технически предложения и отделни непрозрачни пликове с надпис "Предлагани ценови параметри", с посочване на позицията, за която се отнасят.

### **3.3 Първоначалната оферта в процедура на договаряне с предварителна покана за участие съдържа:**

- опис на представените документи
- техническо предложение
- ценово предложение

Участниците подават първоначалната оферта в запечатана непрозрачна опаковка.

Когато участниците подават първоначални оферти за повече от една обособени позиции, документите по чл.39, ал.3 от ППЗОП не се представят отделно опаковани.

При провеждане на преговори с подалите първоначални оферти участници се прилагат правилата на чл. 67 от ППЗОП, като поредността на провеждане на преговори се определя чрез жребий. Провеждането на жребия се ръководи от председателя на комисията и се извършва в присъствието на представителите на участниците.

### **3.4 Офертата за участие в открита процедура и публично състезание съдържа:**

- опис на представените документи
- Единен европейски документ за обществени поръчки (ЕЕДОП) в електронен вид (еЕЕДОП) на оптичен носител или линк за достъп по електронен път до изготвения и подписан електронно ЕЕДОП за участника в съответствие с изискванията на закона и условията на възложителя, а когато е приложимо – ЕЕДОП в електронен вид (еЕЕДОП) на оптичен носител или линк за достъп по електронен път до изготвения и подписан електронно ЕЕДОП за всеки от участниците в обединението, което не е юридическо лице, за всеки подизпълнител и за всяко лице, чиито ресурси ще бъдат ангажирани в изпълнението на поръчката;
- документи за доказване на предприетите мерки за надеждност, когато е приложимо;
- документите по чл. 37, ал. 4 от ППЗОП, когато е приложимо.
- декларация по чл. 41 от ППЗОП по образец на възложителя, когато е приложимо.
- техническо предложение
- ценово предложение в отделен запечатан непрозрачен плик с надпис "Предлагани ценови параметри"

Участниците подават офертата в запечатана непрозрачна опаковка.

Когато участник подава оферта за повече от една обособена позиция, в опаковката се представят отделни за всяка обособена позиция технически предложения и отделни пликове с надпис „Предлагани ценови параметри“, с посочване на позицията, за която се отнасят.

#### **4. Указания относно документите, съдържащи се в заявлението и офертата**

##### **4.1 еЕЕДОП**

Съгласно чл. 67, ал. 4 от Закона за обществените поръчки във връзка с §29, т. 5, б. „а“ от Преходните и заключителни разпоредби на ЗОП, в сила от 1 април 2018 г. ЕЕДОП се представя **задължително в електронен вид**.

Възложителят създава образец на еЕЕДОП чрез маркиране на полетата, които съответстват на поставените от него изисквания, свързани с личното състояние на кандидатите/участниците и критериите за подбор. В профила на купувача към документацията по обществената поръчка Възложителят предоставя еЕЕДОП във формат на XML и PDF, който заинтересованото лице може да изтегли и попълни (вж. описаните по-долу първи и втори вариант).

При подаване на заявление за участие/оферта кандидатът /участникът декларира липсата на основанията за отстраняване и съответствие с критериите за подбор чрез представяне на електронен единен европейски документ за обществени поръчки (еЕЕДОП).

Електронният ЕЕДОП се подписва чрез използване на усъвършенстван електронен подпис и софтуер, оперативен съвместим с най-разпространените безплатни пазарни продукти на информационните и комуникационни технологии за широка употреба. Възложителят използва Adobe Acrobat Reader DC, като в случай, че участниците използват друг софтуерен продукт за цифрово подписване, цифрово подписаният еЕЕДОП следва да е разпознаваем от Adobe Acrobat Reader DC или да бъде посочен друг софтуерен продукт, който е безплатен и съвместим с операционна система Windows 7 или по-висока, с който да бъде разчетен електронно подписаният документ.

Електронният ЕЕДОП се подписва с електронен подпис като от менюто на съответната софтуерна програма се избира „Сертификат“ или „Цифрово подписване“, след което мястото, обозначено за подпис на ЕЕДОП, се маркира с десен бутон и се следват описаните стъпки, за да се появи на мястото за подпис информацията от електронния подпис – три имена, дата и час на подписване. Горните стъпки се повтарят за всяко следващо лице, подписващо еЕЕДОП, като при подписване от последното лице може да се избере опция да се заключи документът след полагане на последния подпис, за да не може да бъде изменен. След приключване, се валидират всички положени електронни подписи.

Участниците/кандидатите в процедурата задължително трябва да представят ЕЕДОП в електронен вид по един от горепосочените начини. ЕЕДОП не трябва да се представя на хартиен носител.

Съществуват **три варианта за предоставяне на еЕЕДОП**:

**Първи вариант:** Попълване на еЕЕДОП директно на адрес <https://espd.eop.bg/espd-web/filter?lang=bg>, по следния начин:

**Първо:** Заинтересованото лице трябва да отвори следния линк <https://espd.eop.bg/espd-web/filter?lang=bg>, с което действие се влиза в системата за електронно попълване на ЕЕДОП.

**Второ:** На въпрос „Вие сте?“ избира опция „Икономически оператор“. След маркиране на бутона „Икономически оператор“, Системата дава възможност за избор на три варианта: „Искате да: „Заредите файл ЕЕДОП“, „Обедините два ЕЕДОП“ и „Въведете отговор“. Трябва да се избере вариант „Заредите файл ЕЕДОП“. След като се маркира горепосоченият бутон се появява прозорец „Качете искане за ЕЕДОП“, кликва се върху прозореца „Избор на файл“, след което се избира от устройството на заинтересованото лице сваленият от него от профил на купувача ЕЕДОП във формат XML.

**Трето:** Попълва се електронният ЕЕДОП. След завършване на попълването, системата дава възможност ЕЕДОП да се съхрани в два формата: XML или PDF, като се запамятава на устройството на потребителя и в двата формата.

**Четвърто:** PDF файлът се подписва с електронен подпис от всички лица, които имат задължение да подпишат ЕЕДОП.

**Пето:** Подписаният цифрово ЕЕДОП се качва на подходящ оптичен носител, който се поставя в запечатаната, непрозрачна опаковка, с която се представя в заявлението или офертата.

**Втори вариант:** Осигурен от заинтересованото лице достъп по електронен път до изготвения и подписан електронно ЕЕДОП. В този случай документът следва да е снабден с т.нар. времеви печат,

който да удостоверява, че ЕЕДОП е подписан и качен на интернет адреса, към който се препраща, преди крайния срок за получаване на заявленията/офертите.

**Трети вариант:** Заинтересованите лица могат да попълнят ЕЕДОП в WORD формат. Стандартният образец на ЕЕДОП може да бъде изтеглен от официалната страница на Агенцията за обществени поръчки – [www.aop.bg](http://www.aop.bg). В този случай, попълненият ЕЕДОП трябва да бъде цифрово подписан (с електронен подпис), без възможност за редакция и приложен на подходящ оптичен носител, който се поставя в запечатаната, непрозрачна опаковка, с която се представя офертата.

#### **Попълване на необходимата информация в еЕЕДОП:**

В еЕЕДОП се предоставя съответната информация, изисквана от възложителя, и се посочват националните бази данни, в които се съдържат декларираните обстоятелства, или компетентните органи, които съгласно законодателството на държавата, в която кандидатът или участникът е установен, са длъжни да предоставят информация. В еЕЕДОП се представят данни относно публичните регистри, в които се съдържа информация за декларираните обстоятелства или за компетентния орган, който съгласно законодателството на съответната държава е длъжен да предоставя информация за тези обстоятелства служебно на възложителя.

В част III, раздел Г от еЕЕДОП „*Специфични национални основания за изключване*“ кандидатите или участниците следва да удостоверят липсата на основания за отстраняване от процедурата съгласно чл. 107, т. 4 от ЗОП и чл. 3, т. 8 и чл. 4 от Закона за икономическите и финансовите отношения с дружествата, регистрирани в юрисдикции с преференциален данъчен режим, свързаните с тях лица и техните действителни собственици (ЗИФОДРЮПДРС), както и липсата на основания за отстраняване от процедурата съгласно чл. 69 от Закона за противодействие на корупцията и за отнемане на незаконно придобито имущество (ЗПКОНПИ) чрез попълване на съответната информация

Съгласно чл. 54, ал. 2 и 3 и чл. 55, ал.3 от ЗОП изискванията по чл. 54, ал. 1, т. 1, 2 и 7 и чл. 55, ал. 1, т. 5 от ЗОП се отнасят до лицата, които представляват участника или кандидата и членовете на неговите управителни и надзорни органи, съгласно регистъра, в който е вписан участникът или кандидатът, ако има такъв, или документите, удостоверяващи правосубектността му. Когато в състава на тези органи участва юридическо лице, основанията се отнасят за физическите лица, които го представляват съгласно регистъра, в който е вписано юридическото лице, ако има такъв, или документите, удостоверяващи правосубектността. Когато кандидатът или участникът, или юридическо лице в състава на негов контролен или управителен орган се представлява от физическо лице по пълномощие, изискванията по чл. 54, ал. 1, т. 1, 2 и 7 и чл. 55, ал. 1, т. 5 от ЗОП се отнасят и за това физическо лице.

За отделните видове търговски дружества лицата по чл. 54, ал. 2 от ЗОП са посочени в чл.40 от ППЗОП. При поискване от възложителя кандидатите или участниците са длъжни да представят необходимата информация относно правно-организационната форма, под която осъществяват дейността си, както и списък на лицата по чл.54, ал.2 и 3 от ЗОП.

Когато лицата по чл. 54, ал. 2 и 3 от ЗОП са повече от едно и за тях няма различие по отношение на обстоятелствата по чл. 54, ал. 1, т. 1, 2 и 7 и чл. 55, ал. 1, т. 5 от ЗОП, еЕЕДОП може да се подпише само от едно от тези лица, в случай, че подписващият разполага с информация за достоверността на декларираните обстоятелства по отношение на останалите задължени лица. В този случай към заявлението или офертата се представя декларация по чл. 41 от ППЗОП.

Когато е налице необходимост от защита на личните данни или при различие в обстоятелствата, свързани с личното състояние, информацията относно изискванията по чл. 54, ал. 1, т. 1, 2 и 7 и чл. 55, ал. 1, т. 5 от ЗОП се попълва в отделен еЕЕДОП за всяко лице или за някои от лицата. Когато се подава повече от един еЕЕДОП, обстоятелствата, свързани с критериите за подбор, се съдържат само в еЕЕДОП, подписан от лице, което може самостоятелно да представлява съответния стопански субект.

Когато кандидатът или участникът е посочил, че ще използва капацитета на **трети лица** за доказване на съответствието с критериите за подбор или че ще използва **подизпълнители**, за всяко от тези лица се представя отделен еЕЕДОП.

Възложителят може да изисква от участниците и кандидатите по всяко време да представят всички или част от документите, чрез които се доказва информацията, посочена в еЕЕДОП, когато това е необходимо за законосъобразното провеждане на процедурата.

Когато за кандидат или участник е налице някое от основанията по чл. 54, ал. 1 от ЗОП или посочените от възложителя основания по чл. 55, ал. 1 от ЗОП и преди подаването на заявлението за участие или офертата той е предприел **мерки за доказване на надеждност** по чл. 56 от ЗОП, тези мерки се описват в еЕЕДОП.

#### **4.2 Доказателства за надеждността на кандидата или участника - представят се следните документи:**

- по отношение на обстоятелството по чл. 56, ал. 1, т. 1 и 2 от ЗОП – документ за извършено плащане или споразумение, или друг документ, от който да е видно, че задълженията са обезпечени или че страните са договорили тяхното отсрочване или разсрочване, заедно с погасителен план и/или с посочени дати за окончателно изплащане на дължимите задължения или е в процес на изплащане на дължимо обезщетение;

- по отношение на обстоятелството по чл. 56, ал. 1, т. 3 от ЗОП – документ от съответния компетентен орган за потвърждение на описаните обстоятелства.

Кандидатите и участниците са длъжни да уведомят писмено възложителя в 3-дневен срок от настъпване на обстоятелство по чл. 54, ал. 1, чл. 101, ал. 11 от ЗОП или посочено от възложителя основание по чл. 55, ал. 1 от ЗОП.

#### **4.3 Техническото предложение съдържа:**

а) предложение за изпълнение на поръчката в съответствие с техническите спецификации и изискванията на възложителя;

б) декларация, че при изготвяне на офертата са спазени задълженията, свързани с данъци и осигуровки, опазване на околната среда, закрила на заетостта и условията на труд, когато е приложимо;

в) мостри, макети, описание и/или снимки на стоките, които ще се доставят, когато е приложимо;

г) друга информация и/или документи, изискани от възложителя, когато това се налага от предмета на поръчката;

Към Техническото предложение се прилагат посочените документи, технически спецификации, доказателства за еквивалентност на предлаганите изделия, срок и начин на изпълнение. Когато предметът на обществената поръчка налага изпълнението ѝ на етапи, в офертата се посочват конкретните етапи и сроковете за изпълнение на всеки етап.

#### **4.4 Ценово предложение съдържа предложението на участника относно цената за придобиване и предложенията по други показатели с парично изражение.**

Прилага се попълнена и подписана ценова оферта съгласно предоставен в документацията образец. Препоръчително е участникът да посочи в офертата си начина на формиране на цената, като направи пълна разбивка на калкулираните в цената разходи и предвидената печалба. В случай, че документацията за участие съдържа подробни ценови спецификации, същите се попълват, като се прилагат в офертата и в електронен вариант (Microsoft Office Word или Excell). Посочват се и предложенията по други показатели с парично изражение, упоменати в документацията за участие в процедурата.

В случай, че в хода на работата на комисията се установят очевидни фактически грешки, водещи до несъответствие между предложената общата цена за изпълнение на поръчката или обособена позиция на поръчката, за които се участва и единичните цени на стоките или дейностите по спецификация, за достоверни се приемат предложените единични цени. В този случай, за предложена крайна цена за изпълнение на поръчката, респ. обособената позиция, се приема действителния математически сбор от произведенията на единичните цени и съответните количества по спецификация.

При установяване на очевидни фактически грешки, водещи до несъответствие между предлаганите цени цифром и словом, за достоверни се приемат предложените цени словом.

## **II. Особености относно лицата, участващи в обществена поръчка**

Всеки участник в процедура за възлагане на обществена поръчка има право да представи само една оферта. Лице, което участва в обединение или е дало съгласие да бъде подизпълнител на друг кандидат или участник, не може да подава самостоятелно заявление за участие или оферта. В процедура за възлагане на обществена поръчка едно физическо или юридическо лице може да участва само в едно обединение.

### **1. „Свързани лица” и „свързано предприятие”**

Свързани лица не могат да бъдат самостоятелни кандидати или участници в една и съща процедура. ЗОП съдържа легални дефиниции на понятията „свързани лица” и „свързано предприятие”, като в случай, че се установи една от хипотезите на свързаност, всички свързани лица, подали оферти в процедурата, подлежат на отстраняване от участие.

Кандидатите или участниците следва да удостоверят липсата на основания за отстраняване от процедурата съгласно чл. 107, т. 4 от ЗОП чрез попълване на съответната информация в Раздел III, буква Г) от ЕЕДОП.

### **2. Чуждестранни лица**

Участници чуждестранни лица следва да представят съответни изискуеми документи, издадени от компетентен орган, съгласно законодателството на държавата, в която участникът е установен. Прилагат се правилата на чл. 58, ал. 3 и сл. от ЗОП.

Попълват аналогични на българските данни за лицата, като в полето за ЕГН се записва дата на раждане, а в полето за лична карта – номер на съответен документ за самоличност, дата и място на издаване, както и органът, който го е издал.

**Клон на чуждестранно лице** може да е самостоятелен кандидат или участник в процедура за възлагане на обществена поръчка, ако може самостоятелно да подава заявления за участие или оферти и да сключва договори съгласно законодателството на държавата, в която е установен. Ако за доказване съответствие с изискванията за икономическо и финансово състояние, технически и професионални способности клонът се позовава на ресурсите на търговеца, клонът представя доказателства, че при изпълнение на поръчката ще има на разположение тези ресурси.

### **3.Използване на капацитета на трети лица**

Кандидатите или участниците могат за конкретната поръчка да се позоват на капацитета на трети лица, независимо от правната връзка между тях, по отношение на критериите, свързани с икономическото и финансовото състояние, техническите и професионалните способности.

По отношение на критериите, свързани с професионална компетентност и опит за изпълнение на поръчката, кандидатите или участниците могат да се позоват на капацитета на трети лица само ако тези лица ще участват в изпълнението на частта от поръчката, за която е необходим този капацитет.

Когато кандидатът или участникът се позовава на капацитета на трети лица, той трябва да може да докаже, че ще разполага с техните ресурси, като представи документи за поетите от третите лица задължения.

Третите лица трябва да отговарят на съответните критерии за подбор, за доказването на които кандидатът или участникът се позовава на техния капацитет и за тях да не са налице основанията за отстраняване от процедурата.

В условията на процедурата възложителят може да предвиди изискване за солидарна отговорност за изпълнението на поръчката от кандидата или участника и третото лице, чийто капацитет се използва за доказване на съответствие с критериите, свързани с икономическото и финансовото състояние.

### **4.Подизпълнители**

Кандидатите и участниците посочват в заявлението или офертата подизпълнителите и дела от поръчката, който ще им възложат, ако възнамеряват да използват такива. В този случай те трябва да представят доказателство за поетите от подизпълнителите задължения.

Подизпълнителите трябва да отговарят на съответните критерии за подбор съобразно вида и дела от поръчката, който ще изпълняват, и за тях да не са налице основания за отстраняване от процедурата.

Изпълнителите сключват договор за подизпълнение с подизпълнителите, посочени в офертата. В срок до 3 дни от сключването на договор за подизпълнение или на допълнително споразумение за замяна на посочен в офертата подизпълнител изпълнителят изпраща копие на договора или на допълнителното споразумение на възложителя заедно с доказателства, че са изпълнени условията по чл. 66, ал. 2 и 14 от ЗОП.

Подизпълнителите нямат право да превъзлагат една или повече от дейностите, които са включени в предмета на договора за подизпълнение.

Когато частта от поръчката, която се изпълнява от подизпълнител, може да бъде предадена като отделен обект на изпълнителя или на възложителя, възложителят заплаща възнаграждение за тази част на подизпълнителя. Разплащанията се осъществяват въз основа на искане, отправено от подизпълнителя до възложителя чрез изпълнителя, който е длъжен да го предостави на възложителя в 15-дневен срок от получаването му. Към искането за плащане изпълнителят предоставя становище, от което да е видно дали оспорва плащанията или част от тях като недължими. Възложителят има право да откаже плащане, когато искането за плащане е оспорено, до момента на отстраняване на причината за отказа. В случаите по чл. 66 ал. 7 от ЗОП фактурата се издава от изпълнителя, а Възложителят извършва плащането в полза на подизпълнителя, при спазване изискванията на чл. 66, ал. 8-10 и в сроковете по договора с Изпълнителя. Размерът на плащането към подизпълнителя се ограничава до дължимата от Възложителя на Изпълнителя сума без ДДС за съответната част от поръчката, която може да бъде предадена като самостоятелен обект. Независимо от възможността за използване на подизпълнители отговорността за изпълнение на договора за обществена поръчка е на изпълнителя.

При обществени поръчки за строителство, както и за услуги, чието изпълнение се предоставя в обект на възложителя, след сключване на договора и най-късно преди започване на изпълнението му, изпълнителят уведомява възложителя за името, данните за контакт и представителите на

подизпълнителите, посочени в офертата. Изпълнителят уведомява възложителя за всякакви промени в предоставената информация в хода на изпълнението на поръчката.

Замяна или включване на подизпълнител по време на изпълнение на договор за обществена поръчка се допуска по изключение, когато възникне необходимост, ако са изпълнени едновременно следните условия:

1. за новия подизпълнител не са налице основанията за отстраняване в процедурата;
2. новият подизпълнител отговаря на критериите за подбор по отношение на дела и вида на дейностите, които ще изпълнява.

При замяна или включване на подизпълнител изпълнителят представя на възложителя копие на договора с новия подизпълнител заедно с всички документи, които доказват изпълнението на условията по т.1 и т.2, в срок до три дни от неговото сключване.

#### **5.Обединения, които не са юридически лица**

Когато участник/кандидат е обединение, което не е юридическо лице, се представя нотариално заверено копие от документ, от който да е видно правното основание за създаване на обединението, както и следната информация във връзка с конкретната обществена поръчка:

1. правата и задълженията на участниците в обединението;
2. дейностите, които ще изпълнява всеки член на обединението.
3. определяне на партньор, който да представлява обединението за целите на обществената поръчка;
4. уговаряне на солидарна отговорност между участниците в обединението.

#### **6.Участници, регистрирани в юрисдикции с преференциален данъчен режим**

На дружествата, регистрирани в юрисдикции с преференциален данъчен режим, и на свързаните с тях лица се забранява пряко или косвено участие в процедура по обществени поръчки по Закона за обществените поръчки и нормативните актове по прилагането му, независимо от характера и стойността на обществената поръчка, включително и чрез гражданско дружество/консорциум, в което участва дружество, регистрирано в юрисдикция с преференциален данъчен режим.

Когато въз основа на неверни данни е приложено изключение по чл. 4 от Закона за икономическите и финансовите отношения с дружествата, регистрирани в юрисдикции с преференциален данъчен режим, свързаните с тях лица и техните действителни собственици (ЗИФОДРЮПДРС), кандидатът се отстранява от участие в процедурата по обществена поръчка; прекратява се договорът за обществена поръчка без предизвестие, като не се дължи нито връщане на депозита, нито заплащане на извършените работи, а получените плащания подлежат на незабавно възстановяване ведно със законната лихва; възстановяват се всички получени суми ведно със законната лихва, ако обществената поръчка е изпълнена, като възложителят на обществената поръчка не дължи компенсации и обезщетения;

Кандидатите или участниците следва да удостоверят липсата на основания за отстраняване от процедурата съгласно чл. 3, т. 8 и чл. 4 от ЗИФОДРЮПДРС чрез попълване на съответната информация в Раздел III, буква Г) от ЕЕДОП.

#### **7.Лица, заемали висша публична длъжност**

Съгласно чл. 69 от Закона за противодействие на корупцията и за отнемане на незаконно придобитото имущество (ЗПКОНПИ) **лице, заемало висша публична длъжност**, което в изпълнението на правомощията или задълженията си по служба е участвало в провеждането на процедури за обществени поръчки или в процедури, свързани с предоставяне на средства от фондове, принадлежащи на Европейския съюз или предоставени от Европейския съюз на българската държава, **няма право в продължение на една година от освобождаването си от длъжност да участва или да представлява физическо или юридическо лице в такива процедури пред институцията, в която е заемало длъжността, или пред контролирано от нея юридическо лице.**

Забраната за участие в процедури за обществени поръчки или в процедури, свързани с предоставяне на средства от фондове, принадлежащи на Европейския съюз или предоставени от Европейския съюз на българската държава, се прилага и за юридическо лице, в което лицето описано в параграфа по-горе е станало съдружник, притежава дялове или е управител или член на орган на управление или контрол след освобождаването му от длъжност.

Забраната за участие в обществени поръчки на „ТЕЦ Марица изток 2“ ЕАД важи за лица, заемали висша публична длъжност съгласно чл. 6, ал. 1, т. 40 от ЗПКОНПИ, както следва: членовете на управителните и на контролните органи на Националната електрическа компания и на Българския енергиен холдинг, директорите на дирекции към Националната електрическа компания, членовете на управителни и на контролни органи на дъщерни дружества на Българския енергиен холдинг, членовете на управителни и на контролни органи на Електроенергийния системен оператор.



Кандидатите или участниците следва да удостоверят липсата на основания за отстраняване от процедурата съгласно чл. 69 от ЗПКОНПИ чрез попълване на съответната информация в Раздел III, буква Г) от ЕЕДОП.

### **III. Документи, които да се представят от участника, определен за изпълнител преди подписване на договор**

Преди сключването на договор за обществена поръчка, на рамково споразумение или възлагане на поръчка въз основа на рамково споразумение възложителят изисква от участника, определен за изпълнител, да предостави актуални документи, удостоверяващи липсата на основанията за отстраняване от процедурата, както и съответствието с поставените критерии за подбор. Документите се представят и за подизпълнителите и третите лица, ако има такива.

#### **1. За доказване на липсата на основания за отстраняване участникът, избран за изпълнител, представя:**

##### **1.1. свидетелство за съдимост за обстоятелствата по чл. 54, ал. 1, т. 1 от ЗОП;**

Валидно свидетелството за съдимост представено в оригинал или нотариално заверено копие или електронно свидетелство за съдимост /ЕСС/, заверено от участника. Срокът на валидност на свидетелството за съдимост, в т.ч. и ЕСС е 6 месеца от датата на издаване. Документът се представя за всички лица, посочени в чл. 54, ал. 2 и ал. 3 и чл. 55, ал. 3 от ЗОП, във връзка с чл.40 от ППЗОП.

##### **1.2. удостоверение от органите по приходите и удостоверение от общината по седалището на възложителя и на кандидата или участника - за обстоятелството по чл. 54, ал. 1, т. 3 от ЗОП;**

Когато в удостоверението се съдържа информация за влязло в сила наказателно постановление или съдебно решение за нарушение по чл. 54, ал. 1, т. 6 от ЗОП, участникът представя декларация, че нарушението не е извършено при изпълнение на договор за обществена поръчка.

Удостоверенията следва да са оригинал или нотариално заверено копие и да са издадени не по-рано от 2 месеца от датата на сключване на договора.

##### **1.3. удостоверение от органите на Изпълнителна агенция "Главна инспекция по труда" - за обстоятелството по чл. 54, ал. 1, т. 6 от ЗОП;**

Удостоверенията следва да са оригинал или нотариално заверено копие и да са издадени не по-рано от 2 месеца от датата на сключване на договора.

##### **1.4. Удостоверение от съответния компетентен орган за липса на вписани обстоятелства по чл. 55, ал. 1, т. 1 от ЗОП, издадено в срок до 2 месеца преди датата на сключване на договор – прилага се за лица, регистрирани в държави, различни от България.**

Удостоверенията следва да са оригинал или нотариално заверено копие и да са издадени не по-рано от 2 месеца от датата на сключване на договора и придружени с превод от лицензиран преводач съгласно приложимите международни правила.

##### **1.5. заверено копие от удостоверение за данъчна регистрация и регистрация по БУЛСТАТ на създаденото обединение /когато определеният изпълнител е неперсонифицирано обединение на физически и/или юридически лица и възложителят не е предвидил в обявлението изискване за създаване на юридическо лице/. В случаите, когато обединението се състои от чуждестранни физически и/или юридически лица, те представляват еквивалентен документ за регистрация от държавата, в която са установени.**

Когато участникът, избран за изпълнител, е чуждестранно лице, той представя съответния документ по т.1 от Раздел III, издаден от компетентен орган, съгласно законодателството на държавата, в която участникът е установен. В случаи, че в съответната държава не се издават документи за посочените обстоятелства или когато документите не включват всички обстоятелства, участникът представя декларация, ако такава декларация има правно значение съгласно законодателството на съответната държава. Когато декларацията няма правно значение, участникът представя официално заявление, направено пред компетентен орган в съответната държава.

Не се изисква представяне на документ по т.1 от Раздел III от настоящите Указания в случай, че съответните обстоятелства са достъпни чрез публичен безплатен регистър или информацията или достъпът до нея се предоставя от компетентния орган на възложителя по служебен път.

##### **1.6. Декларация за обстоятелствата по чл. 54, ал. 1, т. 4 и 5, и чл. 55, ал. 1, т. 4 от ЗОП – по образец на Възложителя от лице, представляващо избрания за изпълнител.**

##### **1.7. Декларация за обстоятелствата по чл. 54, ал. 1, т. 7, чл. 55, ал. 1, т. 5 от ЗОП – по образец на Възложителя от всички лица, посочени в чл.54, ал.2 и ал. 3 и чл.55, ал.3 от ЗОП, във връзка с чл.40 от ППЗОП.**

##### **1.8. Декларация за обстоятелствата по чл. 101, ал. 11 от ЗОП – по образец на Възложителя.**

**2. Възложителят може да изисква от определения изпълнител да предостави гаранции, които да обезпечат изпълнението на договора или авансово предоставените средства.**

Гаранциите се предоставят в една от следните форми:

2.1. парична сума;

2.2. банкова гаранция;

2.3. застраховка, която обезпечава изпълнението чрез покритие на отговорността на изпълнителя.

Гаранцията по т.2.1. или 2.2. може да се предостави от името на изпълнителя за сметка на трето лице – гарант. Участникът, определен за изпълнител, избира сам формата на гаранцията за изпълнение или за авансово предоставените средства. Когато избраният изпълнител е обединение, което не е юридическо лице, всеки от съдружниците в него може да е наредител по банковата гаранция, съответно вносител на сумата по гаранцията или титуляр на застраховката.

Минималното съдържание на банковата гаранция е посочено в образец на Възложителя, приложен към документацията за участие.

Минимално съдържание на застрахователната полица, предоставена като гаранция за изпълнение на основание чл.111, ал.5, т.3 от ЗОП и съгласно т.2.3 от настоящия раздел:

**Застрахователно покритие:**

За целта на настоящият договор застрахователят осигурява застрахователно покритие на вземанията по договор № ... с предмет : „...”, застраховани при условията на настоящия застрахователен договор срещу посочените по-долу рискове:

Пълно или частично неизпълнение на задължения съгласно условията на сключения Договор между Изпълнителя и Възложителя.

**Повод за предявяване на претенции:**

Пълно или частично неизпълнение на задължения съгласно условията на сключения Договор между Изпълнителя и Възложителя.

**Лимити на отговорност:**

сумата по гаранцията за всяка една претенция

сумата по гаранцията за всички претенции през срока на застраховката

**3. Документи за доказване на съответствието с критериите за подбор**

Представят се документите, описани в обявлението и документацията на обществената поръчка.

**3.1. Документи, доказващи годност (правоспособност) за упражняване на професионална дейност:**

Доказателства, че кандидатите или участниците са вписани в търговския регистър и/или в съответен професионален регистър, а за чуждестранни лица – в аналогични регистри съгласно законодателството на държавата членка, в която са установени.

При процедури за възлагане на обществени поръчки за услуги, когато за изпълнението на съответната услуга е необходимо специално разрешение или членство в определена организация, се представят съответните доказателства.

**3.2. За доказване икономическото и финансовото състояние на кандидатите или участниците се представят един или няколко от следните документи, във връзка с поставените изисквания:**

3.2.1. Удостоверения от банки;

3.2.2. Доказателства за наличие на застраховка "Професионална отговорност";

3.2.3. Годишните финансови отчети или техни съставни части, когато публикуването им се изисква;

3.2.4. Справка за общия оборот и/или за оборота в сферата, попадаща в обхвата на поръчката. Данните за оборота могат да обхващат най-много последните три приключили финансови години в зависимост от датата, на която кандидатът или участникът е създаден или е започнал дейността си.

Когато по основателна причина кандидат или участник не е в състояние да представи поисканите от възложителя документи, той може да докаже своето икономическо и финансово състояние с помощта на всеки друг документ, който възложителят приеме за подходящ.

**3.3. За доказване на техническите и професионалните способности на кандидатите или участниците се представят един или няколко от следните документи и доказателства, във връзка с поставените изисквания:**

3.3.1. списък на строителството, идентично или сходно с предмета на поръчката, придружен с удостоверения за добро изпълнение, които съдържат стойността, датата, на която е приключило изпълнението, мястото, вида и обема, както и дали е изпълнено в съответствие с нормативните изисквания съгласно образец на Възложителя;

3.3.2. списък на доставките или услугите, които са идентични или сходни с предмета на обществената поръчка, с посочване на стойностите, датите и получателите, заедно с доказателство за извършената доставка или услуга съгласно образец на Възложителя;

3.3.3.списък на технически лица и/или организации, включени или не в структурата на кандидата или участника, включително тези, които отговарят за контрола на качеството, а при обществени поръчки за строителство – лицата, които ще изпълняват строителството съгласно образец на Възложителя;

3.3.4.списък на техническите средства и съоръжения за осигуряване на качеството, включително за проучване и изследване, както и описание на мерките, използвани от кандидата или участника за осигуряване на качеството съгласно образец на Възложителя;

3.3.5.описание на системата за управление и проследяване на доставките;

3.3.6.списък на персонала, който ще изпълнява поръчката, и/или на членовете на ръководния състав, които ще отговарят за изпълнението, както и документи, които доказват професионална компетентност на лицата съгласно образец на Възложителя;

3.3.7.описание на мерките за опазване на околната среда, а когато това е приложимо – и посочване на стандартите или нормите, които се прилагат;

3.3.8.декларация за средносписъчния годишен брой на персонала и броя на членовете на ръководния състав за последните три години;

3.3.9.декларация за инструментите, съоръженията и техническото оборудване, които ще бъдат използвани за изпълнение на поръчката съгласно образец на Възложителя;

3.3.10.сертификати, издадени от акредитирани лица, за контрол на качеството, удостоверяващи съответствието на стоките със съответните спецификации или стандарти.

3.3.11.сертификати, които удостоверяват съответствието на кандидата или участника със стандарти за управление на качеството, включително такива за достъп на хора с увреждания

3.3.12.сертификати, които удостоверяват съответствието на кандидата или участника със системи или стандарти за опазване на околната среда

#### **4.Доказване чрез вписване в официални списъци или сертифициране от органи**

За доказване на личното състояние, на съответствието с критериите за подбор или на съответствие с техническите спецификации кандидатът или участникът може да представи удостоверение за регистрация в официален списък на одобрени стопански субекти или сертификат, издаден от сертифициращ орган. В тези случаи възложителят не може да отстрани кандидата или участника от процедурата или да откаже да сключи договор с него на основание, че не е представил някой от изискуемите документи, при условие че съответните обстоятелства се доказват от представеното удостоверение или сертификат.

За всяка конкретна процедура възложителят може да изиска допълнително удостоверение, свързано с плащането на социалноосигурителни вноски и данъци, независимо от представеното от кандидата или участника удостоверение за регистрация в официален списък на одобрени стопански субекти, освен в случаите по чл.67, ал.8 от ЗОП.

#### **5.Декларации по чл.59, ал.1, т.3 и чл.66, ал.2 от Закон за мерките срещу изпирането на пари (ЗМИП), както следва:**

Попълват се образците на декларации съгласно ППЗМИП на ръка, съгласно указанията към тях. Декларациите се представят в оригинал. Участниците /Кандидатите са длъжни да уведомяват възложителя при промяна на обстоятелствата, свързани с идентификацията, по време на осъществяване на операцията или сделката или на професионалните или търговските отношения ще представя - за юридически лица и еднолични търговци официално извлечение от съответния регистър в 7-дневен срок от вписването на промяната, за физически лица - съответните удостоверителни документи в същия срок от настъпването на промяната.

**6.Документ за регистрация в съответствие с изискването по чл.10, ал.2 от ЗОП, в случай, че възложителят е поставил условие за създаване на юридическо лице, когато участникът, определен за изпълнител, е обединение на физически и/или юридически лица.**

**7.Извършване на съответна регистрация, представяне на документ или изпълнение на друго изискване, което е необходимо за изпълнение на поръчката съгласно изискванията на нормативен или административен акт и е поставено от възложителя в условията на обявената поръчка.**

#### **Възложителят не сключва договор, когато участникът, класиран на първо място:**

1.откаже да сключи договор;

2.не изпълни някое от условията по чл.112, ал.1 от ЗОП, или

3.не докаже, че не са налице основания за отстраняване от процедурата.

При изпълнението на договорите за обществени поръчки изпълнителите и техните подизпълнители са длъжни да спазват 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.

#### **IV. ЗАЩИТА НА ЛИЧНИ ДАННИ**

„ТЕЦ Марица изток 2“ ЕАД е администратор на лични данни по смисъла на Общия регламент за защита на личните данни и Закона за защита на личните данни.

Личните данни, обработвани във връзка с участието в обществени поръчки и изпълнение на договори, се събират на законово основание съгласно Закона за обществените поръчки, Правилника по прилагането му, Закона за ДАНС, Правилника по прилагането му, Закона за счетоводството и др. Обработването на лични данни се извършва в съответствие със законовите изисквания, като в този смисъл в публикуваните документи в профила на купувача по повод провеждането на обществени поръчки се заличават личните данни.

Съгласно Становище на Комисията за защита на личните данни рег. № НДМСПО-01-164/03.04.2019 г. гр. София, 15.04.2019 г. в профила на купувача се заличават единния граждански номер или личния номер на чужденец, както и подписите на лицата, участващи в процедурите по смисъла на закона. Имената на участниците (възложители, членове на комисии, участници или техни упълномощени представители и т.н.) не следва да бъдат заличавани с оглед спазване на принципа за публичност и прозрачност, прогласен в чл. 2, ал. 1, т. 4 от ЗОП.

***Всички въпроси по процедурата, незасегнати в настоящите УКАЗАНИЯ, ще бъдат решавани в съответствие със Закона за обществените поръчки, Правилника за прилагане на Закона за обществените поръчки и действащата нормативна уредба на българското законодателство.***

## З А Я В Л Е Н И Е

за участие в процедура за възлагане на обществена поръчка, чрез договаряне с предварителна покана за участие /на основание чл. 47, ал. 5 от ППЗОП

1. Административни сведения:

1.1. Фирма /наименование/ на кандидата:

ЕИК, БУЛСТАТ: .....

1.2. Седалище и адрес на

управление:.....

Адрес за кореспонденция: .....

телефон:.....; факс:.....; електронен адрес: .....

1.3. Представяващ:.....

длъжност: .....

1.4. Лице за контакти: .....

телефон.....; мобилен: .....факс.....; електронен адрес: .....

1.5. Обслужваща банка:.....

ВІС....., ІВАН.....

титуляр на сметката .....

Уважаеми госпожи и господа,

С настоящото Ви представяме нашето заявление за участие в обявената от Вас процедура за възлагане на обществена поръчка чрез договаряне с предварителна покана за участие с рег.№19042 и предмет: **“Основен ремонт на работни колела за мелещи вентилатори тип 3300/800/490, 150/270 и 90/60”** по следните обособени позиции:

Първа обособена позиция – „Основен ремонт на РК за МВ 3300/800/490”;

Втора обособена позиция - „Основен ремонт на РК за МВ 150/270”;

Трета обособена позиция - „Основен ремонт на РК за МВ 90/60”.

*На основание чл.47, ал.10 от ППЗОП, Възложителят допуска представянето на едно заявление за участие за всички обособени позиции, тъй като критериите за подбор са еднакви.*

Декларираме, че сме получили документация за участие и сме запознати с указанията и условията за участие в обявената от Вас процедура и изискванията на ЗОП. Съгласни сме с поставените от Вас условия и ги приемаме без възражения.

В случай че нашето предложение бъде прието и бъдем определени за изпълнител, при подписване на договора на основание чл.112, ал.1 от ЗОП ще представим: заверено копие от удостоверение за данъчна регистрация и регистрация по БУЛСТАТ на създаденото обединение (когато е приложимо); актуални документи по чл.67, ал.6 от ЗОП, удостоверяващи липсата на основанията за отстраняване от процедурата (чл.58, ал.1 от ЗОП), както и съответствието с поставените критерии за подбор; декларация по чл.59, ал.1, т.3 от ЗМИП; декларация по чл.66, ал.2 от ЗМИП; декларация по чл.54, ал.1, т.4, 5 и чл.55, ал.1, т.4 от ЗОП; декларация по чл.54, ал.1, т.7 и чл.55, ал.1, т.5 от ЗОП; декларация по чл.101, ал.11 от ЗОП. Документите се представят и за подизпълнителите и третите лица, ако има такива.

В случай, че бъдем определени за изпълнител, при възлагане на конкретна поръчка след провеждане на конкурентен избор, декларираме, че ще представим гаранция за изпълнение в размер на 5% от стойността на договора, закръглена до лев.

Като неразделна част от настоящото заявление прилагаме следните документи:

Приложение №1 - Опис /подписан и подпечатан/ на всички документи, съдържащи се в заявлението на кандидата /заявлението се представя окомплектовано в папка, класьор, като всяко от приложенията от настоящото заявление следва да е обособено, обозначено/.

**I. Документи по чл. 39, ал. 2 ППЗОП, както следва:**

Приложение № 1 – Единен европейски документ за обществени поръчки (ЕЕДОП) в електронен вид (еЕЕДОП) на оптичен носител или линк за достъп по електронен път до изготвения и подписан електронно ЕЕДОП за кандидата в съответствие с изискванията на закона и условията на възложителя, а когато е приложимо – ЕЕДОП в електронен вид (еЕЕДОП) на оптичен носител или линк за достъп по електронен път до изготвения и подписан електронно ЕЕДОП за всеки от участниците в обединението, което не е юридическо лице, за всеки подизпълнител и за всяко лице, чиито ресурси ще бъдат ангажирани в изпълнението на поръчката.

Приложение № 2 – документи за доказване на предприетите мерки за надеждност, когато е приложимо.

Приложение № 3 – документи по чл. 37, ал. 4 ППЗОП – нотариално заверено копие от договор за създаване на обединение или друг документ, от който е видно правното основание за създаване на обединението, както и информацията относно правата и задълженията на участниците в обединението, разпределението на отговорността помежду им и дейностите, които ще изпълнява всеки член на обединението.

Приложение №4 – Декларация по чл.41 от ППЗОП (когато е приложимо).

Приложение №5 – Декларация за споразумение по чл.135, ал.5 от ЗОП (попълва се приложен към документацията образец).

**Други документи, по преценка на кандидата:**

.....  
Упълномощен да подпише настоящото заявление е:

.....  
Приложено представяме:  
.....  
.....

*/Описва се и се прилага нотариално завереното пълномощно на подписващия заявлението, когато това не е представляващия фирмата-кандидат/.*

Забележка: Под заверен от кандидата документ се разбира подписан от представляващия фирмата-кандидат или упълномощеното от него лице и подпечатан с мокър печат на фирмата документ.

Подпис: .....

Дата: .....

Име: .....

Град: .....

Длъжност: .....

## ОБРАЗЕЦ НА ОФЕРТА ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Участник: .....  
Седалище и адрес на управление: .....  
.....

Относно: Участие в процедура на договаряне с предварителна покана за участие за възлагане на обществена поръчка с рег.№ 19042 и предмет: “ **Основен ремонт на работни колела за мелещи вентилатори тип 3300/800/490, 150/270 и 90/60**”, в частта и по първа обособена позиция „Основен ремонт на РК за МВ 3300/800/490”.

Представяващ / Упълномощен да подпише офертата е: .....

*/Описва се и се прилага нотариално завереното пълномощно на подписващия офертата, когато това не е представляващия фирмата участник/.*

Уважаеми госпожи и господа,

Декларираме, че сме запознати с указанията и условията за участие в обявената от Вас процедура, изискванията на ЗОП, съгласни сме с поставените от Вас условия и ги приемаме без възражения.

Съгласно чл. 39, ал. 3, т. 1, б. „д“ от ППЗОП, 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, когато е приложимо;

Декларираме, че сме съгласни, в случай че бъдем избрани за изпълнител, да представим всички изискуеми документи и да сключим договор в 1-месечен срок от получаване на писмено уведомление.

Обявената от Вас обществена поръчка, ще изпълним при следните условия:

1. Приемаме срок за изпълнение до изразходване на сумата по договора, но не по-късно от 36 месеца от датата на сключването му.

1.1. Договорът ще се сключи на стойност: до 1 633 000,00 лева без ДДС

1.2. Срок за изпълнение на ремонт на 1 брой работно колело - .....  
/максимум 2 месеца от датата на предаване с дефектовъчен лист и приемо-предавателен протокол на работното колело на Изпълнителя/.

2. Място за доставка: “ТЕЦ Марица изток 2” ЕАД и .....  
/база на изпълнителя/. Основният ремонт се извършва в база на изпълнителя, като транспортните разходи от и до „ТЕЦ Марица изток 2”, с.Ковачево са за негова сметка.

3. Изисквания за качество:

- Качеството на отремонтираните работни колела ще отговаря в пълна степен на приложените към документацията, технически и технологични изисквания за ремонт, чертежи и план - сметка по технологичната карта за типовете работни колела за мелещи вентилатори.

4. Гаранционен срок: Предлагаме гаранционен срок за работа на отремонтираните работни колела ..... работни часа /минимум 3000 работни часа/.

5. Други условия:

.....  
*/ попълват се други условия, които не са в противоречие с документацията и изискванията на Възложителя/*

Приложения:

1. Опис /подписан и подпечатан/ на всички документи, съдържащи се в офертата на участника.
2. Документ за упълномощаване (когато офертата се подава от пълномощник).

ПОДПИС: .....

ДАТА: .....

ИМЕ:.....

ГРАД: .....

ДЛЪЖНОСТ: .....



## ОБРАЗЕЦ НА ОФЕРТА ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Участник: .....  
Седалище и адрес на управление: .....  
.....

Относно: Участие в процедура на договаряне с предварителна покана за участие за възлагане на обществена поръчка с рег.№ 19042 и предмет: “ **Основен ремонт на работни колела за мелещи вентилатори тип 3300/800/490, 150/270 и 90/60**”, в частта и по втора обособена позиция „Основен ремонт на РК за МВ 150/270”.

Представяващ / Упълномощен да подпише офертата е: .....

*/Описва се и се прилага нотариално завереното пълномощно на подписващия офертата, когато това не е представляващия фирмата участник/.*

Уважаеми госпожи и господа,

Декларираме, че сме запознати с указанията и условията за участие в обявената от Вас процедура, изискванията на ЗОП, съгласни сме с поставените от Вас условия и ги приемаме без възражения.

Съгласно чл. 39, ал. 3, т. 1, б. „д“ от ППЗОП, 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, когато е приложимо;

Декларираме, че сме съгласни, в случай че бъдем избрани за изпълнител, да представим всички изискуеми документи и да сключим договор в 1-месечен срок от получаване на писмено уведомление.

Обявената от Вас обществена поръчка, ще изпълним при следните условия:

1. Приемаме срок за изпълнение до изразходване на сумата по договора, но не по-късно от 36 месеца от датата на сключването му.

1.1. Договорът ще се сключи на стойност: до 770 000,00 лева без ДДС

1.2. Срок за изпълнение на ремонт на 1 брой работно колело - .....  
/максимум 2 месеца от датата на предаване с дефектовъчен лист и приемо-предавателен протокол на работното колело на Изпълнителя/.

2. Място за доставка: “ТЕЦ Марица изток 2” ЕАД и .....  
/база на изпълнителя/. Основният ремонт се извършва в база на изпълнителя, като транспортните разходи от и до „ТЕЦ Марица изток 2”, с.Ковачево са за негова сметка.

3. Изисквания за качество:

- Качеството на отремонтираните работни колела ще отговаря в пълна степен на приложените към документацията, технически и технологични изисквания за ремонт, чертежи и план - сметка по технологичната карта за типовете работни колела за мелещи вентилатори.

4. Гаранционен срок: Предлагаме гаранционен срок за работа на отремонтираните работни колела ..... работни часа /минимум 3000 работни часа/.

5. Други условия:

.....  
*/ попълват се други условия, които не са в противоречие с документацията и изискванията на Възложителя/*

Приложения:

1. Опис /подписан и подпечатан/ на всички документи, съдържащи се в офертата на участника.
2. Документ за упълномощаване (когато офертата се подава от пълномощник).

ПОДПИС: .....

ДАТА: .....

ИМЕ:.....

ГРАД: .....

ДЛЪЖНОСТ: .....

## ОБРАЗЕЦ НА ОФЕРТА ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Участник: .....  
Седалище и адрес на управление: .....  
.....

Относно: Участие в процедура на договаряне с предварителна покана за участие за възлагане на обществена поръчка с рег.№ 19042 и предмет: “ **Основен ремонт на работни колела за мелещи вентилатори тип 3300/800/490, 150/270 и 90/60**”, в частта и по трета обособена позиция „Основен ремонт на РК за МВ 90/60”.

Представяващ / Упълномощен да подпише офертата е: .....

*/Описва се и се прилага нотариално завереното пълномощно на подписващия офертата, когато това не е представляващия фирмата участник/.*

Уважаеми госпожи и господа,

Декларираме, че сме запознати с указанията и условията за участие в обявената от Вас процедура, изискванията на ЗОП, съгласни сме с поставените от Вас условия и ги приемаме без възражения.

Съгласно чл. 39, ал. 3, т. 1, б. „д“ от ППЗОП, 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, когато е приложимо;

Декларираме, че сме съгласни, в случай че бъдем избрани за изпълнител, да представим всички изискуеми документи и да сключим договор в 1-месечен срок от получаване на писмено уведомление.

Обявената от Вас обществена поръчка, ще изпълним при следните условия:

1. Приемаме срок за изпълнение до изразходване на сумата по договора, но не по-късно от 36 месеца от датата на сключването му.

1. Приемаме срок за изпълнение до изразходване на сумата по договора, но не по-късно от 36 месеца от датата на сключването му.

1.1. Договорът ще се сключи на стойност: до 751 000,00 лева без ДДС

1.2. Срок за изпълнение на ремонт на 1 брой работно колело - .....  
/максимум 2 месеца от датата на предаване с дефектовъчен лист и приемо-предавателен протокол на работното колело на Изпълнителя/.

2. Място за доставка: “ТЕЦ Марица изток 2” ЕАД и .....  
/база на изпълнителя/. Основният ремонт се извършва в база на изпълнителя, като транспортните разходи от и до „ТЕЦ Марица изток 2”, с.Ковачево са за негова сметка.

3. Изисквания за качество:

- Качеството на отремонтираните работни колела ще отговаря в пълна степен на приложените към документацията, технически и технологични изисквания за ремонт, чертежи и план - сметка по технологичната карта за типовете работни колела за мелещи вентилатори.

4. Гаранционен срок: Предлагаме гаранционен срок за работа на отремонтираните работни колела ..... работни часа /минимум 3000 работни часа/.

5. Други условия:

.....  
*/ попълват се други условия, които не са в противоречие с документацията и изискванията на Възложителя/*

Приложения:

1. Опис /подписан и подпечатан/ на всички документи, съдържащи се в офертата на участника.
2. Документ за упълномощаване (когато офертата се подава от пълномощник).

ПОДПИС: .....

ДАТА: .....

ИМЕ:.....

ГРАД: .....

ДЛЪЖНОСТ: .....

## ЦЕНОВО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Участник: .....  
Седалище и адрес на управление: .....  
.....

Относно: Участие в процедура на договаряне с предварителна покана за участие за възлагане на обществена поръчка с рег.№ 19042 и предмет: **“Основен ремонт на работни колела за мелещи вентилатори тип 3300/800/490, 150/270 и 90/60”** в частта и по **първа обособена позиция** „Основен ремонт на РК за МВ 3300/800/490”.

Представяващ / Упълномощен да подпише офертата е: .....

*/Описва се и се прилага нотариално завереното пълномощно на подписващия офертата, когато това не е представляващия фирмата участник/.*

Уважаеми госпожи и господа,

1. Приемаме фактурирането и плащането по договора да се извършват както следва:  
Плащането се извършва /100 %/ на база реално извършена работа по план-сметка на технологичната карта за съответния тип работни колела, до 60 дни след издаване на фактура - оригинал, издадена съгласно чл.113 от ЗДДС, протокол за окончателно приемане, двустранно подписан приемо-предавателен протокол, съответните придружителни документи и след документи, представени по чл. 66, ал.4-7 от ЗОП при сключени договори с подизпълнители. Срокът за плащане започва да тече от датата на последно представения документ.

2. Предлаганата от нас цена за изпълнение на първа обособена позиция е:  
..... СЛОВОМ ....., лв., без ДДС.

Предложената цена е без ДДС и е изготвена, съгласно зададените от Вас технически изисквания и план-сметка по технологична карта за основен ремонт на РК за МВ посочени в документацията за участие.

Декларираме, че в цената сме включили всички разходи за труд, материали и консумативи, необходими за извършване на ремонтните работи, обект на обществената поръчка.

ПОДПИС: .....

дата: .....

ИМЕ:.....

град: .....

ДЛЪЖНОСТ: .....

**План сметка по технологична карта за основен ремонт на РК за МВ 3300/800/490**

№	Наименование на групата	Брой	Ед. цена лв., без ДДС		Общо лв., без ДДС
			Труд	Консумативи	
<b>I</b>	<b>ДЕМОНТАЖ</b>				
1	Планка стопорна (контри)	84			
2	Защита голяма	120			
3	Защита 8x20x80 мм	84			
4	Вентилационни лопатки	72			
5	Странични брони	24			
6	Мелещи лопатки	24			
7	Диск покриващ	1			
8	Основни лопатки	12			
9	Диск направляващ	1			
10	Почистване на диск главина, диск покриващ и основни лопатки след демонтаж.	1			
11	Измерване на дебелината на плочата на ОЛ по схема и нанасяне на резултатите в таблица, за което се съставя протокол.	12			
12	Окончателно отдефектоване с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД				
<b>II</b>	<b>РЕМОНТ</b>				
<b>1</b>	<b>ДИСК ГЛАВИНА</b>				
1.1	Зачистване двустранно с ъглошлайф и извършване на МПД по схема, за откриване на повърхностни дефекти (пукнатини) по диск главина и гнездата на болтовете (фрезенка на отворите).	1			
1.2	При откриване на пукнатини се извършва възстановяване чрез изрубуване, наваряване, зачистване по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя, като се извършва повторна проверка.	дм <sup>3</sup>			
1.3	Затапяване чрез заваряване на тапи на износените резбови отвори М48 и разпробиване на нови отвори, нарязване на резби М48, възстановяване чрез заваряване на втулки по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя. Възстановяване и фиксиране на глухите отвори.	1			
1.4	Възстановяване на конусния отвор на ДГл. чрез наваряване и механична обработка на размер посочен в техническата документация по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1			
1.5	Възстановяване на износените отвори Ø 32, с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1			
1.6	Възстановяване на износените отвори Ø 32 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	1			
1.7	Възстановяване на износените отвори Ø 22, с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1			
1.8	Възстановяване на износените отвори Ø 22 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	1			
1.9	Наваряване износените повърхности в района на упорите, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	12			

№	Наименование на групата	Брой	Ед. цена лв., без ДДС		Общо лв., без ДДС
			Труд	Консумативи	
1.10	Възстановяване на диаметър Ø 3300мм.				
A	Възстановяване чрез демонтаж на шина и наваряване съгласно техническите и технологични изисквания.				
A.1	при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
A.2	при износване от 8 до 12мм по диаметър - чрез наваряване, първи слой с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
A.3	при износване от 13 до 16 мм по диаметър - чрез наваряване, два слоя с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и трети слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
Б	Възстановяване чрез демонтаж и монтаж на шина и наваряване съгласно техническите и технологични изисквания				
Б.1	при износване от 17 до 20мм по диаметър - чрез шина 8 мм от материал S235JR и наваряване, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
Б.2	при износване от 21 до 26мм по диаметър - чрез шина 10 мм от материал S235JR и наваряване, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
Б.3	при износване от 27 до 32мм по диаметър - чрез шина 12 мм от материал S235JR и наваряване, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
Б.4	при износване от 33 до 40мм по диаметър - чрез шина 16 мм от материал S235JR и наваряване, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
1.11	Подмяна на износени вентилационни лопатки и наваряване със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC ≥57.	24			
1.12	Ремонт на износени вентилационни лопатки.	24			
2	<b>ДИСК ПОКРИВАЩ.</b>				
2.1	Зачистване двустранно с ъглошлиф и извършване на МПД по схема, за откриване на повърхностни дефекти (пукнатини) по диск покриващ и гнездата на болтовете (фрезенка на отворите).	1			
2.2	При откриване на пукнатини се извършва възстановяване чрез изрубване, наваряване, зачистване по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя, като се извършва повторна проверка.	дм <sup>3</sup>			
2.3	Възстановяване на износените отвори Ø 32, с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1			
2.4	Възстановяване на износените отвори Ø 32 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	1			
2.5	Възстановяване на износените отвори Ø 22, с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1			
2.6	Възстановяване на износените отвори Ø 22 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	1			

№	Наименование на групата	Брой	Ед. цена лв., без ДДС		Общо лв., без ДДС
			Труд	Консумативи	
2.7	Наваряване износените повърхности в района на упорите, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В H5*.	1			
2.7	Възстановяване на диаметър Ø 3300мм.				
2.8	Зачистване двустранно с ъглошлайф и извършване на МПД по схема, за откриване на повърхностни дефекти (пукнатини) по диск покриващ и гнездата на болтовете (фрезенка на отворите).	1			
А	Възстановяване чрез демонтаж на шина и наваряване съгласно техническите изисквания				
А.1	при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
А.2	при износване от 8 до 12мм по диаметър - чрез наваряване, първи слой с електроди тип E42 4 В 42 H5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
Б	Възстановяване чрез демонтаж и монтаж на шина и наваряване съгласно техническите изисквания				
Б.1	при износване от 17 до 20мм по диаметър - чрез шина 8 мм от материал S235JR и наваряване, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
Б.2	при износване от 21 до 26мм по диаметър - чрез шина 10 мм от материал S235JR и наваряване, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
Б.3	при износване от 27 до 32мм по диаметър - чрез шина 12 мм от материал S235JR и наваряване, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
Б.4	при износване от 33 до 40мм по диаметър - чрез шина 16 мм от материал S235JR и наваряване, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
2.9	Възстановяване на диаметър Ø 2400мм.				
2.9.1	при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
2.9.2	при износване от 8 до 12мм по диаметър - чрез наваряване, с електроди тип E42 4 В 42 H5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
2.10	Подмяна на износени вентилационни лопатки и наваряване със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC ≥57.	48			
2.11	Наваряване и зачистване на лицевата част на ДП, след изрязване на вентилационните лопатки, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В H5*.	1			
<b>3</b>	<b>ОСНОВНА ЛОПАТКА</b>				
3.1	Наваряване и зачистване на откритите дефекти по основната лопатка, съгласно стандарт EN2560–А с електроди тип E42 5ВH5*	за 1бр. ОЛ			
3.2	Наваряване на износения палец (зъб) на основната лопатка, съгласно	за 12бр			



№	Наименование на групата	Брой	Ед. цена лв., без ДДС		Общо лв., без ДДС
			Труд	Консумативи	
	стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5B H5*.	зъби			
3.3	Подмяна на палец (зъб) на основната лопатка и зачистване, по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	за 12бр зъби			
3.4	Подмяна, монтиране, заваряване и фрезование на плоча на основните лопатки по черт. Кн5.09.321.05.03А, по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	за 1бр. ОЛ			
3.5	Наваряване и зачистване челата и петите на основните лопатки, с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700*.	12			
3.6	Наваряване и зачистване страниците на основните лопатки на размер, съгласно стандарт EN2560–А с електроди тип E42 5BH5*.	24			
3.7	Проверка на заваръчните шевове в зоната на основата със страниците I, II на основните лопатки с МПД.	12			
<b>III МОНТАЖ</b>					
1	Основните лопатки към ДГл и ДП.	12			
2	Приемане на I-ви етап с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД.				
3	Мелещи лопатки – външни; вътрешни на РК	24			
4	Наваряване на атакуващия ръб на вътрешните мелещи лопатки със заваръчни материали, съгласно EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .	12			
5	Приемане на II-ри етап с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД.				
6	Припасване и заваряване на гайки M20 и упори на страничните брони и монтиране към ДГл.	12			
7	Припасване и заваряване на гайки M20 и упори на страничните брони и монтиране към ДП.	12			
8	Диск направляващ $b=18\text{мм}$ . Да е заварен от външната и вътрешна страна шахматно на $L=150\text{ мм}$ , към диск главина в района на основните лопатки или от вътрешна страна цял шев, а от вън на равни разстояния с $L=150\text{ мм}$ . / ДН да е заварен към страничните брони, чрез планка-дъга от $b=20\div 30\text{мм}$ . Да му се извърши наваряване от вътрешната страна $\approx 50\text{мм}$ по периферията, със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .	1			
9	Проверка на болтове M20, M30 с УЗД след монтаж на РК.	168			
10	Наваряването на упорите и челата им, да е двустранно и двуслойно със заваръчни материали, съгласно EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .	24			
11	Контри и защиты на крепежителните елементи	288			
12	Почистване и смазване на резбите M48 –заглушване. Зачистване и смазване отвора на вала.	6			
13	Приемане на III-ти етап с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД.				
14	Боядисване на РК с цвят избран от Изпълнителя, различен от предходния.	1			

IV	ИЗРАБОТВАНЕ НА НОВИ ДЕТАЙЛИ		Бр.	Ед. цена лв. без ДДС	Общо бр.	Общо лв. без ДДС
1	плоча	- Кн 5.09.321.05.03А	1		12	
2	броня (странична)	- Кн 5.09.321.07.01	1		24	
3	гайка М20	- Кн 5.09.321.07.02	1		48	
4	упор	- Кн 5.09.321.07.16	1		24	
5	планка дъговидна	- Кн 5.09.321.00.08	1		12	
6	болт М20х75	- 64 РМ.00.22	1		48	
7	защита	8х20х80 мм	1		84	
8	защита голяма	- Кн 5.09.321.00.11	1		120	
9	диск направляващ	- Кн 5.09.321.00.14	1		4	
10	планка (дъга - свързваща Диск направляващ със страничната броня) - Кн 5.09.321.00.15		1		12	
11	планка стопорна (контри)	- Кн 5.09.321.00.16	1		84	
12	планка (свързваща Диск направляващ) 12х70х140мм S 235-JRG2	БДС EN 10025	1		4	
13	вентилационна лопатка S 235-JRG2	20х20х200мм БДС EN 10025	1		12	
14	вентилационна лопатка S 235-JRG2	20х20х445мм БДС EN 10025	1		60	
15	планка JRG2	9х70х70мм БДС EN 10025	S 235- 1		60	
16	шина за ДГл. S 235-JRG2	15х65х10500мм БДС EN 10025	1		1	
17	шина за ДП S 235-JRG2	15х65х10500мм БДС EN 10025	1		1	
<b>Всичко лв. по (т. I+II+III+IV)</b>						

<b>V</b>	<b>Транспортни разходи до и от склада на Възложителя</b>	
<b>Обща цена лв. по( т. I+II+III+IV+V )</b>		

ПОДПИС: .....

ДАТА: .....

ИМЕ:.....

ГРАД: .....

ДЛЪЖНОСТ: .....

## ЦЕНОВО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Участник: .....  
Седалище и адрес на управление: .....  
.....

Относно: Участие в процедура на договаряне с предварителна покана за участие за възлагане на обществена поръчка с рег.№ 19042 и предмет: **“Основен ремонт на работни колела за мелещи вентилатори тип 3300/800/490, 150/270 и 90/60”** в частта и по втора обособена позиция „Основен ремонт на РК за МВ 150/270”.

Представяващ / Упълномощен да подпише офертата е: .....

*/Описва се и се прилага нотариално завереното пълномощно на подписващия офертата, когато това не е представляващия фирмата участник/.*

Уважаеми госпожи и господа,

1. Приемаме фактурирането и плащането по договора да се извършват както следва:  
Плащането се извършва /100 %/ на база реално извършена работа по план–сметка на технологичната карта за съответния тип работни колела, до 60 дни след издаване на фактура - оригинал, издадена съгласно чл.113 от ЗДДС, протокол за окончателно приемане, двустранно подписан приемо-предавателен протокол, съответните придружителни документи и след документи, представени по чл. 66, ал.4-7 от ЗОП при сключени договори с подизпълнители. Срокът за плащане започва да тече от датата на последно представения документ.

2. Предлаганата от нас цена за изпълнение на втора обособена позиция е:  
..... словом ....., лв., без ДДС.

Предложената цена е без ДДС и е изготвена, съгласно зададените от Вас технически изисквания и план-сметка по технологична карта за основен ремонт на РК за МВ посочени в документацията за участие.

Декларираме, че в цената сме включили всички разходи за труд, материали и консумативи, необходими за извършване на ремонтните работи, обект на обществената поръчка.

ПОДПИС: .....

дата: .....

ИМЕ:.....

град: .....

ДЛЪЖНОСТ: .....

**План сметка по технологична карта за основен ремонт на РК за МВ 150/270**

№	Наименование на групата	Брой	Ед. цена лв., без ДДС		Общо лв., без ДДС
			Труд	Консума- тиви	
<b>I</b>	<b>ДЕМОНТАЖ</b>				
1	Предпазни капачки	70			
2	Странични брони	20			
3	Упори	20			
4	Диск покривен	1			
5	Мелещи лопатки - външни и вътрешни	20			
6	Подложки към основната лопатка под вътрешна мелеща лопатка	10			
7	Основни лопатки	10			
8	Диск отбоен	1			
9	Втулки към диск отбоен	8			
10	Почистване на диск главина, диск покривен и основни лопатки след демонтаж.	1			
11	Измерване на дебелината на стена горна, стена долна и/или подложка на ОЛ по схема и нанасяне на резултатите в таблица, за което се съставя протокол.	10			
12	Окончателно отдефектоване с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД				
<b>II</b>	<b>РЕМОНТ</b>				
<b>1</b>	<b>ДИСК ГЛАВИНА</b>				
1.1	Зачистване двустранно с ъглошлиф и извършване на МПД по схема, за откриване на повърхностни дефекти (пукнатини) по диск главина и гнездата на болтовете (фрезенка на отворите).	1			
1.2	При откриване на пукнатини се извършва възстановяване чрез изрубване, наваряване, зачистване по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя, като се извършва повторна проверка.	дм <sup>3</sup>			
1.3	Затапване чрез заваряване на тапи на износените резбови отвори М42 и разпробиване на нови отвори, нарязване на резби М42, възстановяване чрез заваряване на втулки по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя. Възстановяване и фиксиране на глухите отвори.	6			
1.4	Възстановяване конусния отвор на ДГл., чрез наваряване и механична обработка на размер посочен в техническата документация по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1			
1.5	Възстановяване на износените отвори Ø 32, с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1			
1.6	Възстановяване на износените отвори Ø32 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	1			
1.7	Възстановяване на износените отвори Ø 22, с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1			
1.8	Възстановяване на износените отвори Ø22 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	1			
1.9	Наваряване износените повърхности в района на упорите, съгласно стандарт EN2560–А с електроди тип E425ВН5*	10			
1.10	Възстановяване на диаметър Ø2700мм.				

№	Наименование на групата	Брой	Ед. цена лв., без ДДС		Общо лв., без ДДС
			Труд	Консума- тиви	
1.10.1	- при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
1.10.2	- при износване от 8 до 11мм по диаметър - чрез наваряване, първи слой с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
1.10.3	- при износване от 12 до 16 мм по диаметър - чрез наваряване, два слоя с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и трети слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
1.11	Наваряване и зачистване повърхността, на която ляга диск отбоен в зоната на диаметър Ø 1600 мм, съгласно EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*	1			
1.12	Струговане повърхността, където ляга диск отбоен след наваряване.	1			
1.13	Възстановяване чрез наваряване и зачистване на струг на шпонъчния канал на ДГл., съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	1			
1.14	Подмяна на износени вентилационни лопатки	20			
1.15	Ремонт на износени вентилационни лопатки.	20			
<b>2</b>	<b>ДИСК ПОКРИВЕН.</b>				
2.1	Зачистване двустранно с ъглошлайф и извършване на МПД по схема, за откриване на повърхностни дефекти (пукнатини) по диск покривен и гнездата на болтовете (фрезенка на отворите).	1			
2.2	При откриване на пукнатини се извършва възстановяване чрез изрубване, наваряване, зачистване по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя, като се извършва повторна проверка.	дм <sup>3</sup>			
2.3	Възстановяване на износените отвори Ø 32 с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1			
2.4	Възстановяване на износените отвори Ø32 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	1			
2.5	Възстановяване на износените отвори Ø 22 с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1			
2.6	Възстановяване на износените отвори Ø22 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	1			
2.7	Наваряване износените повърхности в района на упорите, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*	10			
2.8	Възстановяване на диаметър Ø2700мм.				
2.8.1	при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един	1			

№	Наименование на групата	Брой	Ед. цена лв., без ДДС		Общо лв., без ДДС
			Труд	Консума- тиви	
	слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*				
2.8.2	при износване от 8 до 11мм по диаметър - чрез наваряване, първи слой с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
2.8.3	при износване от 12 до 16 мм по диаметър - чрез наваряване, два слоя с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и трети слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
2.9	Възстановяване на диаметър Ø2000мм.				
2.9.1	при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
2.9.2	при износване от 8 до 10мм по диаметър - чрез наваряване, първи слой с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
2.10	Възстановяване чрез наваряване и зачистване на струг на шпонъчния канал, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5ВН5*.	1			
<b>3</b>	<b>ОСНОВНА ЛОПАТКА</b>				
3.1	Разпробиване на остатъците от скъсаните болтове при демонтаж на основната лопатка.	за 1бр. ОЛ			
3.2	Наваряване и зачистване на открити дефекти по основна лопатка, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	за 1бр. ОЛ			
3.3	Подмяна, монтиране и заваряване на стена горна, по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	за 1бр. ОЛ			
3.4	Подмяна, монтиране и заваряване на стена долна, по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	за 1бр. ОЛ			
3.5	Наваряване на износения палец (зъб) на основната лопатка и зачистване, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E425ВН5*.	за 10бр зъби			
3.6	Подмяна на палец (зъб) на основната лопатка и зачистване, по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	за 10бр. зъби			
3.7	Заваряване на нови планки на стена горна в зоната на болт М30, след монтиране на гайка.	за 2бр. планки			
3.8	Възстановяване чрез наваряване и зачистване на струг на шпонъчния канал, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5ВН5*.	10			
3.9	Наваряване и зачистване чела и пети на основните лопатки, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700.	10			
3.10	Наваряване и зачистване на страниците на основните	10			

№	Наименование на групата	Брой	Ед. цена лв., без ДДС		Общо лв., без ДДС
			Труд	Консума- тиви	
	лопатки на размер, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5B H5*.				
3.11	Зачистване и калиброване на резби М30.	10			
3.12	Възстановяване на резбовите отвори М30, чрез заваряване на втулка с резба по чертеж.	за 1бр. втулка			
3.13	Рзпробиване отворите на нови основни лопатки за монтаж на РК.	10			
3.14	Приемане на I-ви етап с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД				
<b>III</b>	<b>МОНТАЖ</b>				
1	Диск отбоен с наварен пръстен със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .	1			
2	Втулки към диск отбоен и диск главина.	8			
3	Ребро (укрепващо диск отбоен).	8			
4	Основна лопатка с шпонка към ДГл и ДП.	10			
5	Подложка към основна лопатка под вътрешна мелеща лопатка.	10			
6	Мелещи лопатки– външни; вътрешни на РК, стиковани	20			
7	Наваряване на атакуващия ръб на вътрешните мелещи лопатки със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .	10			
8	Приемане на II-ри етап с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД.				
9	Упори на ДГл и ДП.	20			
10	Припасване и заваряване на гайки М20 на страничните брони към ДГл.	20			
11	Припасване и заваряване на гайки М20 на страничните брони към ДП.	20			
12	Заваряване защиты на болтове М20 на упорите от наварената страна.	40			
13	Наваряването на упори и челата им, да е двустранно и двуслойно със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .	20			
14	Вентилационни лопатки и наваряване със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .	20			
15	Проверка болтове М20 и М30 с УЗД след монтаж на РК	148			
16	Заваряване на шайба предпазна Ø 46.	20			
17	Заваряване на шайба предпазна Ø 53.	40			
18	Заваряване на шайба предпазна Ø70.	10			
19	Почистване и смазване на резбите М42 –заглушване. Зачистване и смазване отвора на вала.	6			
20	Приемане на III-ти етап с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД.				
21	Боядисване на РК с цвят избран от Изпълнителя, различен от предходния.	1			

IV	ИЗРАБОТВАНЕ НА НОВИ ДЕТАЙЛИ	Бр.	Ед. цена лв. без ДДС	Общо бр.	Общо лв. без ДДС
1	шайба предпазна Ø 70x3 S235-JRG2 - БДС EN 10025	1		10	
2	втулка - 64 PM 00.05	1		8	
3	шпонка - 64 PM 00.08	1		20	
4	гайка M20 - 64 PM 00.12	1		40	
5	броня странична - 64 PM 00.13	1		20	
6	вентилационна лопатка - 64 PM 00.14	1		20	
7	шайба предпазна Ø 46x3 S235-JRG2 - БДС EN 10025	1		20	
8	шайба предпазна Ø 53x3 S235-JRG2 - БДС EN 10025	1		40	
9	ребро (укрепващо ДО) - 64 PM 00.16	1		8	
10	диск отбоен - 64 PM 01.00	1		1	
11	пръстен (към ДО) - 64 PM 01.01	1		1	
12	стена горна - 64 PM 03.02	1		10	
13	стена долна - 64 PM 03.03	1		10	
14	уплътнение - 64 PM 02.00	1		1	
15	упор - 64 PM 04.00 А	1		20	
16	шайба пружинна 20Н - БДС 833-82	1		88	
17	болт M20x85 - 64 PM.00.26W	1		40	
18	болт M20x110 - 64 PM 00.25	1		40	
19	болт M20x210 -Ст.25X1МФ (30ХМА) - БДС 1234-85	1		8	
20	подложка под МЛ–вътрешна 20x100x890мм S235-JRG2 - БДС EN 10025	1		10	
	<b>Всичко лв. по (т.І+ІІ+ІІІ+ІV)</b>				

<b>V</b>	<b>Транспортни разходи до и от склада на Възложителя</b>	
	<b>Обща цена лв. по( т. І+ІІ+ІІІ+ІV+V )</b>	

ПОДПИС: .....

дата: .....

ИМЕ:.....

град: .....

ДЛЪЖНОСТ: .....



## ЦЕНОВО ПРЕДЛОЖЕНИЕ

Участник: .....  
Седалище и адрес на управление: .....  
.....

Относно: Участие в процедура на договаряне с предварителна покана за участие за възлагане на обществена поръчка с рег.№ 19042 и предмет: **“Основен ремонт на работни колела за мелещи вентилатори тип 3300/800/490, 150/270 и 90/60”** в частта и по трета обособена позиция „Основен ремонт на РК за МВ 90/60”.

Представяващ / Упълномощен да подпише офертата е: .....

*/Описва се и се прилага нотариално завереното пълномощно на подписващия офертата, когато това не е представляващия фирмата участник/.*

Уважаеми госпожи и господа,

1. Приемаме фактурирането и плащането по договора да се извършват както следва:  
Плащането се извършва /100 %/ на база реално извършена работа по план–сметка на технологичната карта за съответния тип работни колела, до 60 дни след издаване на фактура - оригинал, издадена съгласно чл.113 от ЗДДС, протокол за окончателно приемане, двустранно подписан приемо-предавателен протокол, съответните придружителни документи и след документи, представени по чл. 66, ал.4-7 от ЗОП при сключени договори с подизпълнители. Срокът за плащане започва да тече от датата на последно представения документ.

2. Предлаганата от нас цена за изпълнение на трета обособена позиция е:  
..... словом ....., лв., без ДДС.

Предложената цена е без ДДС и е изготвена, съгласно зададените от Вас технически изисквания и план-сметка по технологична карта за основен ремонт на РК за МВ посочени в документацията за участие.

Декларираме, че в цената сме включили всички разходи за труд, материали и консумативи, необходими за извършване на ремонтните работи, обект на обществената поръчка.

ПОДПИС: .....

дата: .....

ИМЕ:.....

град: .....

ДЛЪЖНОСТ: .....

**План сметка по технологична карта за основен ремонт на РК за МВ 90/60**

№	Наименование на групата	Брой	Ед. цена лв., без ДДС		Общо лв., без ДДС
			Труд	Консумативи	
<b>I</b>	<b>ДЕМОНТАЖ</b>				
1	Предпазни капачки	70			
2	Броня плоска	10			
3	Броня конусна	10			
4	Упори	20			
5	Диск покривен	1			
6	Мелеци лопатки - външни и вътрешни	20			
7	Подложки към основната лопатка под вътрешна мелеца лопатка	10			
8	Основни лопатки	10			
9	Диск отбоен	1			
10	Втулки към диск отбоен	6			
11	Брони секторни	4			
12	Почистване на диск главина, диск покривен и основни лопатки след демонтаж.	1			
13	Измерване на дебелината на стена горна, стена долна и/или подложка на ОЛ по схема и нанасяне на резултатите в таблица, за което се съставя протокол.	10			
14	Окончателно отдефектоване с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД				
<b>II</b>	<b>РЕМОНТ</b>				
<b>1</b>	<b>ДИСК ГЛАВИНА</b>				
1.1.	Зачистване двустранно с ъглошлайф и извършване на МПД по схема, за откриване на повърхностни дефекти (пукнатини) по диск главина и гнездата на болтовете (фрезенка на отворите).	1			
1.2.	При откриване на пукнатини се извършва възстановяване чрез изрубване, наваряване, зачистване по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя, като се извършва повторна проверка.	дм <sup>3</sup>			
1.3.	Затапване чрез заваряване на тапи на износените резбови отвори М42 и разпробиване на нови отвори, нарязване на резби М42, възстановяване чрез заваряване на втулки по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя. Възстановяване и фиксиране на глухите отвори.	6			
1.4.	Възстановяване конусния отвор на ДГл., чрез наваряване и механична обработка на размер посочен в техническата документация по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1			
1.5.	Възстановяване на износените отвори Ø32 с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1			
1.6.	Възстановяване на износените отвори Ø32 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В H5*.	1			
1.7.	Възстановяване на износените отвори Ø22 с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1			

№	Наименование на групата	Брой	Ед. цена лв., без ДДС		Общо лв., без ДДС
			Труд	Консумативи	
1.8.	Възстановяване на износените отвори Ø22 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5B H5*.	1			
1.9.	Наваряване износените повърхности в района на упорите, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5B H5*	10			
1.10	Възстановяване на диаметър Ø2700мм.				
1.10.1	при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
1.10.2	при износване от 8 до 11мм по диаметър - чрез наваряване, първи слой с електроди тип E42 4 В 42 H5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
1.10.3	при износване от 12 до 16 мм по диаметър - чрез наваряване, два слоя с електроди тип E42 4 В 42 H5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и трети слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
1.11	Наваряване и зачистване повърхността, на която ляга диск отбоен в зоната по диаметър Ø 1260 мм, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5B H5*.	1			
1.12	Струговане повърхността, където ляга диск отбоен след наваряване.	1			
1.13	Подмяна на износени вентилационни лопатки.	20			
1.14	Ремонт на износени вентилационни лопатки.	20			
<b>2</b>	<b>ДИСК ПОКРИВЕН.</b>				
2.1	Зачистване двустранно с ъглошлайф и извършване на МПД по схема, за откриване на повърхностни дефекти (пукнатини) по диск покривен и гнездата на болтовете (фрезенка на отворите).	1			
2.2	При откриване на пукнатини се извършва възстановяване чрез изрубване, наваряване, зачистване по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя, като се извършва повторна проверка.	дм <sup>3</sup>			
2.3	Възстановяване на износените отвори Ø29 с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1			
2.4	Възстановяване на износените отвори Ø29 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5B H5*.	1			
2.5	Възстановяване на износените отвори Ø22 с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1			
2.6	Възстановяване на износените отвори Ø22 чрез наваряване и зачистване съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5B H5*.	1			
2.7	Наваряване износените повърхности в района на упорите, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5B H5*.	10			

№	Наименование на групата	Брой	Ед. цена лв., без ДДС		Общо лв., без ДДС
			Труд	Консумативи	
2.8	Възстановяване на диаметър Ø2700мм.				
2.8.1	при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
2.8.2	при износване от 8 до 11мм по диаметър - чрез наваряване, първи слой с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
2.8.3	при износване от 12 до 16 мм по диаметър - чрез наваряване, два слоя с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и трети слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
2.9	Възстановяване на диаметър Ø2000мм.				
2.9.1	при износване до 7мм по диаметър- чрез наваряване един слой с електроди тип EZFe3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
2.9.2	при износване от 8 до 10мм по диаметър - чрез наваряване, първи слой с електроди тип E42 4 В 42 Н5 съгласно стандарт EN ISO 2560-А и втори слой с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700 и последваща механична обработка за постигане на геометричните размери.*	1			
<b>3</b>	<b>ОСНОВНА ЛОПАТКА</b>				
3.1	Разпробиване на остатъците от скъсаните болтове при демонтаж на основната лопатка.	за 1бр. ОЛ			
3.2	Наваряване и зачистване на открити дефекти по основна лопатка, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	за 1бр. ОЛ			
3.3	Подмяна, монтиране и заваряване на стена горна, по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	за 1бр. ОЛ			
3.4	Подмяна, монтиране и заваряване на стена долна, по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	за 1бр. ОЛ			
3.5	Наваряване на износения палец (зъб) на основната лопатка и зачистване, съгласно стандарт EN 2560–А с електроди тип E42 5В Н5*.	за 10бр. зъби			
3.6	Подмяна на палец (зъб) на основна лопатка и зачистване, по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	за 10бр. зъби			
3.7	Заваряване на нови планки на стена горна в зоната на болт М27 и М30, след монтиране на гайка.	за 2бр. планк			
3.8	Наваряване и зачистване чела и пети на основните лопатки, с електроди тип EZFe 3 съгласно стандарт EN 14700*.	10			
3.9	Наваряване и зачистване на страниците на основните лопатки на размер, съгласно стандарт EN 2560А с електроди тип E42 5В Н5*.	10			
3.10	Зачистване и калиброване на резби М27 и М30.	10			
3.11	Възстановяване на резбовите отвори М27 и М30, чрез заваряване на втулка с резба по чертеж.	за 1бр. втулка			
3.12	Разпробиване отворите на нови основни лопатки за монтаж	10			

№	Наименование на групата	Брой	Ед. цена лв., без ДДС		Общо лв., без ДДС
			Труд	Консумативи	
	на РК.				
3.13	Приемане на I-ви етап с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД.				
<b>III</b>	<b>МОНТАЖ</b>				
1	Брони секторни към ДГл.	4			
2	Диск отбоен с наварен пръстен със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .	1			
3	Втулки към диск отбоен и ДГл.	6			
4	Ребро (укрепващо диск отбоен).	6			
5	Основна лопатка към ДГл и ДП.	10			
6	Подложка към основна лопатка под вътрешна мелеща лопатка.	10			
7	Мелещи лопатки – външни; вътрешни на РК, стиковани.	20			
8	Наваряване на атакуващия ръб на вътрешните мелещи лопатки със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .	10			
9	Приемане на II-ри етап с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД.				
10	Упори на ДГл и ДП.	20			
11	Припасване и заваряване на гайки M20 на броня плоска и монтиране към ДГл.	20			
12	Припасване и заваряване на гайки M20 на броня конусна и монтиране към ДП.	20			
13	Заваряване защиты на болтове M20 на упорите от наварената страна.	40			
14	Наваряване на упори и челата им, двустранно и двуслойно със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .	20			
15	Вентилационни лопатки и наваряване със заваръчни материали, съгласно стандарт EN 14700, осигуряващи твърдост на наварения метал HRC $\geq 57$ .	20			
16	Проверка болтове M20, M27 и M30 с УЗД след монтаж на РК.	158			
17	Заваряване на шайба предпазна Ø 53.	30			
18	Заваряване на шайба предпазна Ø 63 .	30			
19	Почистване и смазване на резбите M42 – заглушване. Зачистване и смазване отвора на вала.	6			
20	Приемане на III-ти етап с представители на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД				
21	Боядисване на РК с цвят избран от Изпълнителя, различен от предходния.	1			

IV	ИЗРАБОТВАНЕ НА НОВИ ДЕТАЙЛИ	Бр.	Ед. цена лв. без ДДС	Общо бр.	Общо лв. без ДДС
1	броня плоска - 59 PM 02.03.00 И	1		10	
2	броня конусна - 59 PM 02.02.00	1		10	
3	упор I - 59 PM 02.00.04	1		10	
4	броня секторна - 59 PM 02.00.06	1		4	
5	шайба предпазна Ø 63x3 S 235-JRG2 БДС EN 10025	1		30	
6	шайба предпазна Ø 53x3 S 235-JRG2 БДС EN 10025	1		30	
7	гайка M20 I - 59 PM 02.00.14	1		20	
8	упор II - 59 PM 02.00.15	1		10	

<b>IV</b>	<b>ИЗРАБОТВАНЕ НА НОВИ ДЕТАЙЛИ</b>	<b>Бр.</b>	<b>Ед. цена лв. без ДДС</b>	<b>Общо бр.</b>	<b>Общо лв. без ДДС</b>
9	гайка М20 II - 59 РМ 02.00.16	1		20	
10	ребро (укрепващо ДО) - 59 РМ 02.00.17	1		6	
11	подложка под мелеща лопатка-вътрешна - 59 РМ 02.00.18	1		10	
12	уплътнение - 83 РМ 03.04.00	1		1	
13	втулка - 60 РМ 03.00.06	1		6	
14	вентилационна лопатка - 60 РМ 03.00.12	1		20	
15	стена горна - 83 РМ 02.01.02	1		10	
16	стена долна - 83 РМ 02.01.03	1		10	
17	диск отбоен - 83 РМ 03.03.00	1		1	
18	пръстен (към диск отбоен) - 83 РМ 03.03.01	1		1	
19	болт М20х70 - Кн 5.09.321.00.09А	1		20	
20	болт М20х75 - 64 РМ.00.22	1		40	
21	болт М20х80 - 64 РМ.00.27W	1		12	
22	болт М20х85 - 64 РМ.00.26W	1		20	
23	болт М20х170 - Ст.25Х1МФ (30ХМА) БДС 1234-85	1		6	
24	шайба пружинна 20Н БДС 833-82	1		98	
	<b>Всичко лв. по (т.І+ІІ+ІІІ+ІV)</b>				

<b>V</b>	<b>Транспортни разходи до и от склада на Възложителя</b>	
<b>Обща цена лв. по( т. І+ІІ+ІІІ+ІV+V )</b>		

ПОДПИС: .....

дата: .....

ИМЕ:.....

град: .....

ДЛЪЖНОСТ: .....

## Проект на договор

Днес.....2019 г. 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: tes2@tpp2.com, Интернет страница: www.tpp2.com; регистрирано в Търговския регистър и регистъра на ЮЛНЦ при Агенцията по вписвани; ЕИК 123531939; Разплащателна сметка: IBAN: BG22TTBV94001526680953, BIC: TTBBVG22, „Експресбанк“ АД, представлявано от инж. Живко Димитров Динчев – Изпълнителен директор, наричано за краткост ВЪЗЛОЖИТЕЛ

и

....., със седалище и адрес на управление:  
.....; телефон: .....; факс: .....; ЕИК (код по БУЛСТАТ): .....; IBAN: ....., BIC: ..... при банка  
....., представляван от  
..... - ....., наричано за краткост ИЗПЪЛНИТЕЛ

за следното:

### **I. ПРЕДМЕТ НА ДОГОВОРА**

1. Предмет на настоящия договор е:

- „Основен ремонт на РК за МВ 3300/800/490“;
- „Основен ремонт на РК за МВ 150/270“;
- „Основен ремонт на РК за МВ 90/60“; съгласно План-сметка за Основен ремонт /ОР/ на РК на МВ - Приложение №1 и Технически и технологични изисквания за ОР на РК за МВ – Приложение №2, представляващи неразделна част от договора.

2. Настоящият договор е сключен в резултат на проведена процедура на договаряне с предварителна покана за участие за възлагане на обществена поръчка с рег.№ 19042 - ..... обособена позиция.

### **II. ЦЕНА, ФАКТУРИРАНЕ И НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ**

1.Общата стойност на договора е:

Първа обособена позиция до 1 633 000,00 /един милион шестстотин тридесет и три/ лева без ДДС;

Втора обособена позиция до 770 000,00 /седемстотин и седемдесет хиляди/ лева без ДДС;

Трета обособена позиция до 751 000,00 /седемстотин петдесет и една хиляди/ лева без ДДС.

Цената включва всички разходи за труд, материали и консумативи, необходими за извършване на ремонтните работи.

2. Единичните цени са дадени в Приложение №1.

3. Обща стойност за ОР на един брой РК за МВ .....лв. /словом:...../, без ДДС.

4. Посочената в Приложение №1 обща стойност за пълен ремонт на работно колело, включва подмяна на детайли и извършване на всички възможни технологични операции. В тази цена са включени и наложителните, но непосочени в Приложение №1 и дефектовъчен лист ремонтни операции, възникнали при окончателното дефектоване. В последствие при възлагане на ремонт на дадено работно колело се изпълняват тези операции и заменят детайли, в зависимост от окончателното дефектоване.

5. Отремонтираните работни колела за мелещи вентилатори се приемат и фактурират след провеждане на входящ контрол – IV етап, извършващ се на стенда в работилницата на РМБ към „ТЕЦ Марица изток 2“ ЕАД и издаване на протокол за окончателно приемане от комисия в рамките на 5 (пет) работни дни.

6. Плащането се извършва /100 %/ на база реално извършена работа по план-сметка на технологичната карта за съответния тип работни колела, до 60 дни след издаване на фактура - оригинал, издадена съгласно чл.113 от ЗДДС, протокол за окончателно приемане, двустранно подписан приемо-предавателен протокол и съответните придружителни документи. Сроктът за плащане започва да тече от датата на последно представения документ.

### **III. СРОК ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ**

1. Срок за изпълнение: до изразходване на сумата по договора, но не по-късно от 36 месеца от датата на сключването му.
2. Срок за изпълнение на ремонт на 1 брой работно колело - ..... от датата на предаване с дефектовъчен лист и приемо-предавателен протокол на работното колело на Изпълнителя. При необходимост Възложителят си запазва правото да изиска от Изпълнителя съкращаване на срока за изпълнение на Основния ремонт за 1 брой работно колело за всеки тип мелещ вентилатор.
3. Възложителят уведомява Изпълнителя по телефон, факс или email за получаване на работни колела за основен ремонт. Получаването на РК се извършва в срок до 2 (два) работни дни от уведомяването.
4. Изпълнителят се задължава да уведоми писмено Възложителя при готовност за допълнително отдефектоване на РК. В срок до изтичане на една трета от първоначално определената продължителност на ремонта се съставя двустранен констативен протокол за отдефектоването в базата му.

### **IV. ЕКСПЕДИЦИОННИ ДОКУМЕНТИ ПРИ ПРИЕМАНЕ НА РК**

1. Изпълнителят се задължава да представи на Възложителя следните документи в 2 екземпляра:
  - 1.1. Дефектовъчен лист за първоначално дефектоване и приемо-предавателен протокол предоставен от Възложителя.
  - 1.2. Двустранен констативен протокол след пълно разглобяване на РК за ОР след демонтажа на всички детайли за допълнително дефектоване в базата на Изпълнителя.
  - 1.3. Протокол за затягане при ОР на болтовете М20, М27, М30 с динамометричен ключ или гайковерт със съответната сила от техническата документация.
  - 1.4. Протокол за първоначално статично балансиране на РК /ДГл, ДП и ОЛ/ по време на ремонта.
  - 1.5. Протокол от проверката на геометричните размери на диск главина и диск покривен преди и след ремонта.
  - 1.6. Протокол от проверката на геометричните размери на конусния отвор на диск главина преди и след механичната обработка.
  - 1.7. Протокол от проверката за равнинност на каруселен струг – изравняване до 1мм, за ДГл на РК за МВ 3300/800/490; за ДГл и ДП на РК за МВ 150/270; за ДГл на РК за МВ 90/60.
  - 1.8. Протокол за извършена дебелометрия на плочите на основните лопатки.
  - 1.9. Сертификати за съответствие с Техническите и технологични изисквания Приложение №2 /издадени от Изпълнителя/ и съответните протоколи за извършените проверки от акредитирана от БСА организация.
  - 1.10. Протокол за тегловно измерване и разпределение на основните лопатки.
  - 1.11. Протокол за тегловно измерване и разпределение на мелещи лопатки /МЛ/.
  - 1.12. Протокол от поетапно приемане на РК в базата на Изпълнителя.
  - 1.13. Всички сертификати за използвания материал, наваръчна и заваръчна тел и електроди – заверено копие на оригинала.
  - 1.14. Сертификат за съответствие с техническите и технологични изисквания и съответните протоколи на болтове М20, за извършените проверки от акредитирана БСА организация.
  - 1.15. Приемо-предавателен протокол за РК, след извършен ОР.
  - 1.16. Удостоверение за качество в съответствие с Техническите и технологични изисквания /Приложение №2/ за извършения основен ремонт на РК, с посочен гаранционен срок.
  - 1.17. Протокол за статично балансиране на РК след завършен ремонт с допустим дебаланс не по – голям от 6 кг.
  - 1.18. Приемо-предавателен протокол с описани видове и количества върнати демонтирани негодни детайли от РК в склад „Втора употреба” на централата.
  - 1.19. План – сметка по технологичните карти за реално извършени ремонтни операции и вложени нови детайли, за съответния тип РК за МВ, съгласно Приложение №1.
  - 1.20. Финансова сметка.
2. Изпълнителят е длъжен до 2 работни дни преди доставката да уведоми ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ по телефон, факс или email за експедицията на отремонтираните РК.



## **V. ЗАВЪРШВАНЕ И ПРИЕМАНЕ НА РЕМОНТИРАНИТЕ РК**

1. Приемането на РК от ОР, предмет на настоящия договор се извършва от Възложителя след обявяване на готовност от Изпълнителя по негово искане в писмена форма. В тридневен срок от писменото уведомяване, Възложителят изпраща свой представител за приемане на отремонтираното РК. Дните на забава на Възложителя след тридневния срок не представляват забава за Изпълнителя.

2. Работните колела се приемат поетапно. Откритите по време на приемането дефекти и пропуски се отстраняват от Изпълнителя за негова сметка.

3. Окончателното приемане на работните колела /4-ти етап/ се извършва на стенда в работилницата на РМБ към „ТЕЦ Марица изток 2“ ЕАД след издаване на окончателен протокол от комисия.

## **VI. ГАРАНЦИИ И РЕКЛАМАЦИИ**

1. Преди сключване на договора, Изпълнителят представя гаранция за изпълнение в една от формите определени в чл.111, ал.5 на ЗОП /парична сума, банкова гаранция или застраховка, която обезпечава изпълнението чрез покритие на отговорността на изпълнителя/, в размер на 5% от стойността му, закръглена до лев. Представя се преди подписването му и се освобождава до 30 дни след изтичане на 12 месеца от гаранционния срок и отправено писмено искане от страна на Изпълнителя до Възложителя. Тази гаранция обезпечава и гаранционната отговорност на Изпълнителя за 12 месеца от гаранционния период и се връща на Изпълнителя при добросъвестно изпълнение и липса на претенции от страна на Възложителя.

2. Ако гаранцията е банкова, се представя по посочения в документацията образец и е със срок на валидност 48 месеца от датата на сключване на договора.

## **VII. ГАРАНЦИОНЕН СРОК И РЕКЛАМАЦИИ**

1. Гаранционният срок е ..... работни часа.

2. Отстраняваните повреди по време на гаранционния срок дължащи се на некачествено изпълнени ремонтни работи са за сметка на Изпълнителя. Гаранционният срок не тече за времето от явяването на аварията до отстраняването и.

3. Рекламации относно качеството на извършения ремонт Възложителя може да прави в срок от три работни дни от появяването на дефекта на работното колело в рамките на гаранционния срок. Възложителят е длъжен при констатиране на некачествено извършени ремонтни работи да уведоми писмено Изпълнителя, за съставяне на двустранна комисия, която да изготви констативен протокол, в който се произнася за причините и виновността. Ако Изпълнителят не изпрати представител в срок от два работни дни от уведомяването, то Възложителя сам съставя протокола и той е задължителен за страните.

## **VIII. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА СТРАНИТЕ**

### **1. ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ:**

1.1. Да осигури лице или група от своя персонал, отговорни за разрешаването на всички въпроси, възникнали в процеса на работата.

1.2. Да извършва проверка за хода на изпълнение на настоящия договор, без това да нарушава оперативната самостоятелност на Изпълнителя.

1.3. Да изплати на Изпълнителя уговореното възнаграждение в размера, по реда и при условията на Раздел II от настоящия договор.

1.4. При възникване на трудности по осъществяване предмета на договора да съдейства за разрешаването им.

1.5. Да предостави на Изпълнителя всички вътрешни документи /правилници, протоколи и др./, както и техническа документация на съоръженията, необходима за изпълнението на договора.

1.6. Да организира поетапно приемането на работните колела от ОР в срок от три дни след писмено уведомяване от Изпълнителя.

1.7. Възложителят има право да не приеме извършената работа, в случай, че има неотстранени забележки по приемането на РК.

1.8. При необходимост, в срок от 3 дни след извършване на дефектовката по Раздел III т. 3, Възложителят предоставя: Диск Главина /ДГЛ/, Диск покривен /ДП/; Диск покриващ /ДП/; Основна лопатка /ОЛ/; Мелеци лопатки /МЛ/; болт М30 и М27 и гайка М30 специална.

### **2. ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ:**

- 2.1. Да осъществява предмета на договора съгласно План-сметка за Основен ремонт /ОР/ на РК на МВ - Приложение №1 и Технически и технологични изисквания за ОР на РК за МВ - Приложение №2.
- 2.2. Да изпълни поръчката качествено в съответствие с техническото предложение от офертата му.
- 2.3. Да осигури специалистите, необходими за изпълнение задълженията си по настоящия договор, както и да информира Възложителя за хода на изпълнението на договора.
- 2.4. При документирането на сделките (фактурирането) да спазва изискванията на чл.113 от ЗДДС.
- 2.5. Да участва съвместно с Възложителя в отдефектоване на РК след пълно разглобяване и демонтажа на всички детайли в почистен вид.
- 2.6. За спазване на термичният луфт от по 2 ÷ 3 мм между ДГл и ДП да извърши коригиране на МЛ съгласно Приложение №2.
- 2.7. Да уведомява Възложителя с факс, след завършване на всеки етап от ремонта, за приемане.
- 2.8. При доставката на ремонтираното РК на територията на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД, Изпълнителят връща и демонтираните от ремонта детайли с Приемо-предавателен протокол с описани видове и количества. Проверка на върнатите детайли се извършва от отговорника по договора и представител на РМБ. При установено съответствие на количествата те се предават като скрап на определената за целта площадка в присъствието на отговорника по договора и представител на РМБ.
- 2.9. В рамките на 5 (пет) работни дни след подписване на договора, Изпълнителят представя технологиите за възстановяване по трите типа РК за МВ 3300/800/490; МВ 150/270; МВ 90/60 на открити дефекти (пукнатини) по Диск Главина /ДГл/, Диск покривен /ДП/; Диск покриващ /ДП/; Основна лопатка /ОЛ/; Конусен отвор на ДГл; Резбови отвори М42и М48 на ДГл; отвори Ø22, Ø29 и Ø32 и начин на заваряване на шина по ДГл и ДП, подмяна на палец (зъб) на ОЛ.
- 2.10. При изпълнение на договора, да не назначава хора, които са в трудово правни отношения с централата.
- 2.11. Да осигури своя персонал, МПС, инструментални шкафове и сандъци с отличителни знаци на фирмата при необходимост.
- 2.12. се задължава при документирането на сделките /фактурирането/ да спазва изискванията на чл.113 от ЗДДС и чл.4 от закона за счетоводството.
- 2.13. се задължава да се запознае с **Указания за реда и последователността при подготовка на документи за допускане до работа на външни изпълнители на територията на „ТЕЦ Марица изток 2” ЕАД**, публикувани на интернет страницата на дружеството ([www.tpp2.com](http://www.tpp2.com), Профил на купувача) и да изпълни изискванията им.
- 2.14. В еднодневен срок от подписване на договора да осъществи контакт с отговорника по договора и с негово съдействие да съгласува с компетентните лица на Възложителя от отдели „Сигурност и управление при кризи”, „Безопасност и здраве при работа”, „Технически контрол и качество” и „Екология”, както и РСПБЗН, необходимостта от представяне на документи за допускане до работа на територията на дружеството. Компетентните лица съгласуват подготвените от Изпълнителя документи и при липса на забележки подписват **Протокол за проверка на документи за допускане до работа.**
- 2.14. В случай че Териториална дирекция “Национална сигурност”, гр. Стара Загора не издаде разрешение за работа или извършване на конкретно възложена задача на лице – работник или служител на Изпълнителя, Изпълнителят се задължава да го замени, като предложи на Възложителя друго лице, притежаващо равностойна квалификация и опит, което също подлежи на проучване по горния ред.
- 2.15. Изпълнителят е длъжен на основание чл.66, ал.15 от ЗОП в срок до 3 дни след сключване на договор за подизпълнение или на допълнително споразумение за замяна на посочен в офертата подизпълнител, да изпрати на Възложителя копие заверено „Вярно с оригинал” от договора или допълнителното споразумение, заедно с доказателства, че са изпълнени условията по чл.66, ал.14 от ЗОП.
- 2.16. Замяна или включване на подизпълнител по време на изпълнение на договор за обществена поръчка се допуска по изключение, когато възникне необходимост, ако са изпълнени едновременно следните условия:

- 2.16.1. за новия подизпълнител не са налице основанията за отстраняване от процедурата;
- 2.16.2. новият подизпълнител отговаря на критериите за подбор по отношение на дела и вида на дейностите, които ще изпълнява.
- 2.17. При замяна или включване на подизпълнител изпълнителят представя на възложителя всички документи, които доказват изпълнението на условията по чл.66, ал.14 от ЗОП.
- 2.18. При обществени поръчки за строителство, както и за услуги, чието изпълнение се предоставя в обект на възложителя, след сключване на договора и най-късно преди започване на изпълнението му, изпълнителят е длъжен да уведоми възложителя за името, данните за контакт и представителите на подизпълнителите, посочени в офертата.
- 2.19. Изпълнителят е длъжен да уведоми възложителя за всякакви промени в предоставената информация в хода на изпълнението на поръчката.
- 2.20. Изпълнителят и подизпълнителя/и при изпълнението на договорите за обществени поръчки са длъжни да спазват 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.
- 2.21. Изпълнителят се задължава да представи в срок от 10 дни, считано от датата на подписване на договора, договор за подизпълнение с подизпълнител/ите, посочени в офертата.
- 2.21.1. Когато частта от поръчката, която се изпълнява от подизпълнител, може да бъде предадена като отделен обект на изпълнителя или на възложителя, възложителят заплаща възнаграждение за тази част на подизпълнителя.
- 2.21.2. Разплащанията по чл.16.1. от този Раздел се осъществяват въз основа на искане, отправено от подизпълнителя до възложителя чрез изпълнителя, който е длъжен да го предостави на възложителя в 15-дневен срок от получаването му.
- 2.21.3. Към искането по предходната точка изпълнителят предоставя становище, от което да е видно дали оспорва плащанията или част от тях като недължими.
- 2.21.4. Възложителят има право да откаже плащане по чл.16.1.от този Раздел, когато искането за плащане е оспорено, до момента на отстраняване на причината за отказа.
- 2.22. Подизпълнителите нямат право да превъзлагат една или повече от дейностите, които са включени в предмета на договора за подизпълнение.

## **IX. 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.
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. При пълно неизпълнение или неточно изпълнение, Възложителят има право да изтегли гаранцията за изпълнение по Раздел VI от настоящия договор.
6. 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.
7. 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.
8. Изпълнителят се съгласява да удовлетвори претенциите на Възложителя за плащане на неустойки, настъпили в резултата на негово неизпълнение произтичащо от настоящия договор. Възложителят се задължава при възникване на претенция да уведоми писмено Изпълнителя. Уведомлението трябва да бъде мотивирано по основание и размер.
9. В случаите на т.8 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.

10. При установяване на некачествено изпълнен ремонт от Изпълнителя, същият дължи неустойка в размер на 15% от стойността на ремонта на РК.

11. При авария на РК настъпила в следствие на вложени материали неотговарящи на техническата документация или скрити дефекти, Изпълнителят се задължава да възстанови 100 % нанесените на Възложителя щети.

12. При неспазване на сроковете за ремонт посочени в Раздел III, т.2 и т.3, по вина на Изпълнителя, същият заплаща на Възложителя неустойка, както следва:

- 0.5% на ден за първите 10 дни, върху стойността на ремонта на РК;
- 1% на ден за следващите 10 дни, върху стойността на ремонта на РК;

Общата стойност на неустойките не може да надвишава 15% от стойността на ремонта на РК.

#### **X. ФОРСМАЖОР**

1. Страните се освобождават от отговорност за частично или пълно неизпълнение 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.

#### **XI. 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.

#### **XII. 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 в следните случаи:

- На основание чл. 118, ал. 1, т. 1 от ЗОП;
- При неизпълнение на задължението на Изпълнителя да представи в срок от 10 дни считано от датата на подписване на договора, договор за подизпълнение с подизпълнител/ите, посочени в офертата.

3. Когато Изпълнителят не изпълни някое свое задължение, поради причина за която отговаря, Възложителят може да прекрати Договора с тридневно писмено предизвестие. Неустойките по Раздел IX остават дължими.

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

5. За некачествен ремонт, несъответстващ на условията на договора, Възложителят има право да развали договора и отстрани Изпълнителя, като освен неустойката, е в правото си да търси обезщетение за по-големи вреди.

6. При тежка авария, състояща се в разпадане на РК в гаранционния срок по вина на Изпълнителя, а също така и при установени два или повече дефекта в гаранционния срок от ..... работни часа, Възложителят има право да развали договора.

7. При забавяне ремонта на работното колело, по вина на Изпълнителя, с повече от половината дни от предвидения срок в Раздел III, т. 2. Възложителят може да прекрати договора едностранно.

### **XIII. ЗАЩИТА НА ЛИЧНИ ДАННИ**

1. Възложителят обработва лични данни за целите на сключване на настоящия договор от лицата, представляващи Изпълнителя съгласно чл. 40 от ППЗОП. Данните се обработват на законово основание съгласно чл. 112 във връзка с чл. 67, ал. 6 и чл. 58 от ЗОП

2. Възложителят обработва лични данни за целите на изпълнение на настоящия договор за физическите лица, изпълняващи предмета на договора на територията на „ТЕЦ Марица изток 2“ ЕАД. Данните се обработват на законово основание съгласно ЗДАНС и ППЗДАНС и при спазване Указания за реда и последователността при подготовка на документи за допускане до работа на външни изпълнители на територията на „ТЕЦ Марица изток 2“ ЕАД.

3. Възложителят по всяко време обработва личните данни по професионален начин, в съответствие с приложимото право и настоящия Договор, като прилага необходимите умения, грижа, старание и подходящо ниво на техническите и организационните стандарти за сигурност на данните.

Всяко разкриване или предаване на лични данни от някоя от страните по договора на трета страна е допустимо единствено, ако е необходимо за целите на сключване и изпълнение на настоящия договор, като трябва да е в съответствие с приложимото законодателство, по-специално член 25 и 26 на ОРЗД.

Когато това се изисква съгласно приложимото законодателство, всяка от страните информира засегнатите субекти на данните относно споделянето на лични данни съгласно настоящия договор. Получателят на данни незабавно уведомява разкриващата данни страна относно всякакви искания, възражения или всякакви други запитвания от субектите на данните по силата на приложимите закони относно обработването на лични данни, които могат да породят правно задължение или отговорност, или да засегнат по друг начин законните интереси на разкриващата данните страна.

Страните своевременно се уведомят и информират взаимнов случай на нарушаване на сигурността на лични данни или при искания на субекти на данни, надзорни органи или други трети страни, при условие, че събитието се отнася до обработването на лични данни и може да породи правно задължение или отговорност или да засегне по друг начин законните интереси на другата страна.

### **XIV. ОБЩИ УСЛОВИЯ**

1. Договорът влиза в сила от датата на неговото сключване.

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.

*Забележка:* В окончателния текст за договора на обществената поръчка, клаузите относно подизпълнителите се заличават, ако в офертата си участникът не е декларирал участие на подизпълнители.

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

ИЗПЪЛНИТЕЛ:

**ДЕКЛАРАЦИЯ  
ЗА СПОРАЗУМЕНИЕ ПО ЧЛ. чл.135, ал.5 ЗОП**

Долуподписаният/-ната/ .....  
притежаващ лична карта № ....., издадена на.....от МВР, гр. .... с  
ЕГН....., в качеството ми на представляващ ..... –  
кандидат в процедура за възлагане на обществена поръчка, рег. №....., с предмет:  
“.....”

**ДЕКЛАРИРАМ:**

Съгласен /-сна/ съм при провеждане на настоящата процедура на договаряне с обявление с  
предмет:.....  
срокът за получаване на първоначални оферти да бъде не по-дълъг от 10 (десет) календарни дни,  
считан от датата на получаване на поканата. Ако бъда поканен да подам първоначална оферта, то  
нека настоящата декларация има силата на споразумение по чл.135, ал.5 от ЗОП.

.....г.

Подпис:.....

.....

(име и фамилия)

Забележка: Попълва се от лицето, което управлява и представлява кандидата, ако е съгласно с посочените в декларацията условия. В противен случай се прилага общия ред и срокове, предвидени в ЗОП.

(наименование и адрес на Възложителя)

**Банкова гаранция №.....  
за изпълнение на договор за обществена поръчка**

БАНКА ..... , със седалище ....., е уведомена, че между „ТЕЦ Марица изток 2” ЕАД, с. Ковачево /Възложител и бенефициент на банковата гаранция/ и ....., със седалище ..... /Изпълнител/, е сключен / предстои да бъде сключен Договор за възлагане на обществена поръчка №..... с предмет: „.....” /наричан по-нататък Договор/.

Във връзка с гореизложеното, „БАНКА .....” ...се задължава безусловно и неотменяемо да Ви заплати всяка сума или суми, непревишаващи общо ..... лв. /.....лева/, при получаване на Вашето надлежно подписано и подпечатано искане за плащане, деклариращо, че Изпълнителят не е изпълнил частично или изцяло задълженията си по Договора.

Вашето писмено искане за плащане трябва да бъде представено чрез посредничеството на централата на обслужващата Ви банка, потвърждаваща, че положените от Вас подписи са автентични и са на лица, които Ви обвързват съгласно закона.

Нашият ангажимент по гаранцията се намалява автоматично със сумата на всяко плащане, извършено от нас по нея.

Настоящата гаранция е валидна от..... до ..... и изтича изцяло и автоматично, в случай че до 16,00 часа на ..... искането Ви, предявено при горепосочените условия не е постъпило в „Банка .....” След тази дата ангажиментът ни се обезсилва, независимо дали оригиналът на настоящата банкова гаранция ни е върнат или не.

Банковата гаранция може да бъде освободена преди изтичане на валидността ѝ само след връщане на оригинала на същата в „Банка .....” ....

С уважение,  
.....

(БАНКА)