

Днес... 12.08.....2015г. се сключи настоящия договор за възлагане на обществена поръчка между:

„ТЕЦ Марица изток 2” ЕАД, със седалище и адрес на управление: 6265, “ТЕЦ Марица изток 2” ЕАД, обл. Старозагорска, тел. 042/662214; факс: 042/662000; регистрирано в търговския регистър при Агенцията по вписванията; ЕИК 123531939; Разплащателна сметка: IBAN: BG22TTBV94001526680953, BIC: BG22TTBV SOICETE ЖЕНЕРАЛ ЕКПРЕСБАНК, представлявано от **инж. Живко Динчев – Изпълнителен директор**, наричано за краткост **ВЪЗЛОЖИТЕЛ**

и

„Металик” АД, със седалище и адрес на управление: гр. Стара Загора, кв. Индустриален, тел. 042/612 823, факс: 042/612 854 Регистрирано в търговския регистър при Агенцията по вписвания; ЕИК по БУЛСТАТ: 833067427, Ид № по ДДС: BG 833067427; IBAN: BG 34 STSA 9300 0012 4658 21 BIC: STSABGSF Банка: “Банка ДСК” ЕАД – град: Стара Загора представлявано от **инж. Дечко Колев – Председател на СД**, наричано за краткост **ИЗПЪЛНИТЕЛ**

за следното:

I. ПРЕДМЕТ НА ДОГОВОРА

1. Предметът на настоящия договор е **„Основен ремонт на РК за МВ 150/270”**
2. Неразделна част от настоящия договор са:
 - Приложение №1 – План-сметка за Основен ремонт /ОР/ на РК на МВ
 - Приложение №2 – Технически и технологични изисквания за РЗУ на РК за МВ.
3. Настоящият договор е сключен в резултат на проведена процедура за възлагане на обществена поръчка чрез процедура на договаряне с обявление, рег.№ **14209**, по втора обособена позиция.

II. ЦЕНА, НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ И ФАКТУРИРАНЕ

1. Общата стойност на договора е до **465 000.00лв** /четиристотин шестдесет и пет хиляди лева/, без ДДС.

Стойност за Основен ремонт на един брой РК за МВ **37 900.00 лв.** /словом: тридесет и седем хиляди и деветстотин лева/, без ДДС.

2. В Приложение №1 е посочена цената за ОР на един брой РК за МВ, която включва труд, консумативи (кислород, пропан-бутан, електроди, наварочна тел, карбофлексови шайби, бои и масла), изработени и вложените от Изпълнителя, нови детайли предвидени при 100 % им подмяна. В тази цена са включени и наложителните, но не посочени в Приложение №1 и дефектовъчен лист ремонтни операции, възникнали при окончателното дефектоване, както и транспорт на РК от и до склад на Възложителя.

3. Фактурирането и плащането се извършват по следната схема:

- 3.1.Отремонтираните РК за МВ се приемат и фактурират след провеждане на входящ контрол – IV-ти етап, извършващ се на стенда в работилницата на РМБ към “ТЕЦ Марица изток 2” ЕАД и издаване на заключителен протокол от комисия в рамките на 5 (пет) работни дни.

- 3.2.Отремонтираните РК за МВ се плащат - 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 разпоредбите на чл. 113 от ЗДДС, заключителен протокол, двустранно подписан протокол, съответните

придружителни документи. Сроктът за плащане започва да тече от датата на последно представения документ.

III. СРОК ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ

1. Възложителят уведомява Изпълнителя по телефон или факс за получаване на РК за РЗУ. Получаването на РК се извършва в срок до 2 (два) работни дни от уведомяването.
2. Времетраенето на ремонтните работи е максимум 22 работни дни, считано от датата на предаване на РК за МВ на Изпълнителя за ремонт с дефектовъчен лист.
3. До изтичане на една трета от първоначално определената продължителност на ремонта, Изпълнителят се задължава да създаде възможност за допълнително отдефектоване на РК и да уведоми писмено Възложителя за съставяне на двустранен констативен протокол в базата на Изпълнителя.
4. Краен срок на договора – до усвояване на средствата, но не по-късно от 18(осемнадесет) месеца от датата сключване на договора.

IV. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ

1. Да осигури лице или група от своя персонал, отговорни за разрешаването на всички въпроси, възникнали в процеса на работата.
2. Да изплати на Изпълнителя уговореното възнаграждение в размера, по реда и при условията на Раздел II от настоящия договор.
3. При възникване на трудности по осъществяване предмета на договора да съдейства за разрешаването им.
4. Да предостави на Изпълнителя конструктивна и технологична документация за РЗУ на РК за МВ – от ОП.
5. Да организира поетапно приемането на работните колела от РЗУ в срок от три дни след писмено уведомяване от Изпълнителя.
6. Възложителят има право да не приеме извършената работа, в случай, че има неотстранени забележки по приемането на РК.
7. При необходимост, в срок от 3 дни след извършване на дефектовката по Раздел III т. 3. Възложителят предоставя: Диск Главина /ДГл/, Диск покривен /ДП/; Основна лопатка /ОЛ/; болт М30 и М27 и гайка М30 спец.
8. Има право да изисква от Изпълнителя да сключи и да му представи договори за подизпълнение с посочените в офертата му подизпълнители.

V. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ

1. Да участва съвместно с Възложителя в отдефектоване на РК след пълно разглобяване и демонтажа на всички детайли в почистен вид.
2. Да се задължава да изпълни поръчката качествено в съответствие с предложеното в офертата му техническо предложение;
3. За спазване на термичният луфт от по 2 ÷ 3 мм между ДГл и ДП да извърши коригиране на МЛ съгласно Приложение №2.
4. Да уведомява Възложителя с факс, след завършване на всеки етап от ремонта за приемане.
5. 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.

6. Изпълнителят се съгласява да удовлетвори претенциите на Възложителя за обезщетяване на преки вреди, настъпили в резултата на негово неизпълнение произтичащо от настоящият договор.

7. В случаите по т.6 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.

8. 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/; Основна лопатка /ОЛ/; Конусен отвор на ДГл; Резбови отвори М42и М48 на ДГл; отвори Ø22 и Ø32 и начин на заваряване на шина по ДГл и ДП.

9. При документирането на сделките (фактурирането) да спазва изискванията на чл.113 от ЗДДС.

10. Изпълнителят е длъжен 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, раздел Профила на купувача, Вътрешни документи на Възложителя) и да изпълни изискванията им.

12. Изпълнителят се задължава 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 РСБЗН, 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**.

13. 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.

VI. ЕКСПЕДИЦИОННИ ДОКУМЕНТИ

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 тегловно измерване и разпределение на основните лопатки /ОЛ/ при ОР.

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

1.5. Протокол за статично балансиране на РК /ДГл, ДП и ОЛ/ при ОР.

1.6. Сертификати за съответствие с Техническите и технологични изисквания Приложение №2 /издадени от Изпълнителя/ и съответните протоколи за извършените проверки от акредитирана от БСА организация.

- 1.7. Протокол за тегловно измерване и разпределение на мелещите лопатки /МЛ/
- 1.8. Протокол от поетапно приемане на РК, съгласно „Регламент за РЗУ на РК за МВ“ Приложение №3 в базата на Изпълнителя.
- 1.9. Всички сертификати за използвания материал, наваръчна и заваръчна тел и електроди – заверено копие на оригинала.
- 1.10. Сертификат за съответствие с Техническите и технологични изисквания Приложение №2 и съответните протоколи на изработените нови МЛ и болтове М20, за извършените проверки от акредитирана от БСА организация.
- 1.11. Приемно-предавателен протокол от РЗУ.
- 1.12. Сертификат за съответствие с Техническите и технологични изисквания Приложение №2 за извършения ремонт на РК, с посочен гаранционен срок.
- 1.13. Протокол за статично балансиране на РК след завършен ремонт с допустим дебаланс не по – голям от 7 кг.
- 1.14. Приемо предавателен протокол с описани видове и количества върнати демонтирани негодни детайли от РК в склад „Втора употреба“ на централата.
- 1.15. План – сметка по технологичните карти за реално извършени ремонтни операции и вложени нови детайли, за съответния тип, съгласно Приложение №1.
- 1.16. Финансова сметка
- 1.17. Данъчна фактура, съдържаща описание на съоръжението, номера на договора, единична цена, количество и обща стойност.
2. Изпълнителят е длъжен до 48 часа да уведоми ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ за експедицията по факса.

VII. ЗАВЪРШВАНЕ И ПРИЕМАНЕ НА РЕМОНТИРАНИТЕ РК

1. Приемането на РК от РЗУ, предмет на настоящия договор се извършва от Възложителя след обявяване на готовност от Изпълнителя по негово искане в писмена форма. В двудневен срок от писменото уведомяване, Възложителят изпраща свой представител за приемане на отремонтираното РК. Дните на забава на Възложителя след двудневния 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 /4етап/ се извършва на стенда в работилницата на РМБ към „ТЕЦ Марица изток 2 “ ЕАД след издаване на заключителен протокол от комисия.

VIII. ГАРАНЦИИ

1. Преди сключване на договора Изпълнителят представя гаранция за изпълнение в една от формите определени в чл. 60 на ЗОП, в размер на **23 250.00** лв.(двадесет и три хиляди двеста и петдесет лева) представляваща 5% от стойността му. 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. Ако гаранцията е банкова, то тя да бъде със срока на валидност е 31 месеца.

IX. ГАРАНЦИОНЕН СРОК И РЕКЛАМАЦИИ

1. Гаранционния срок за работа на работните колела е 3000 (минимум 3000) работни часа без авария и дефекти, като изпълнителя отстранява със свои сили и средства появилите се пропуски, дължащи се на некачествено изпълнение на ремонтните работи.

2. 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. Той е длъжен при констатиране на некачествено извършени ремонтни работи да уведоми писмено Изпълнителя, като му предоставя информация за параметрите на работа на РК от въвеждането му в експлоатация до момента на аварията. Двустранна комисия съставя 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 протокол и той е задължителен за двете страни.

X. САНКЦИИ И НЕУСТОЙКИ

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

2. При авария на РК настъпила в следствие на :

- вложени материали неотговарящи на техническата документация;
- скрити дефекти;

- Изпълнителят се задължава да възстанови 100% нанесените на Възложителя щети.

3. При неспазване на срока за ремонт посочен в Раздел III, т.2 и срока за получаване на РК за ремонт по т.1 от Раздел III, 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 надвишава 15% от стойността на ремонта на РК

4. При пълно неизпълнение на задълженията си по договора Изпълнителят дължи неустойка в размер на 20% от стойността на договора.

5. При неточно изпълнение изпълнителят дължи неустойка в размер на 1% от стойността на договора за всеки установен случай на неточно изпълнение.

6. При пълно неизпълнение или неточно изпълнение, Възложителят има право да изтегли гаранцията за изпълнение по Раздел VIII от настоящия договор.

7. 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.

8. Възложителят дължи на Изпълнителя неустойка в размер на 0,1 %, 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 ограничава до 5 % от стойността на договора.

9. 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.

10. Изпълнителят се съгласява да удовлетвори претенциите на Възложителя за плащане на неустойки, настъпили в резултата на негово неизпълнение произтичащо от настоящият договор. Възложителят се задължава при възникване на претенция да уведоми писмено Изпълнителя. Уведомлението трябва да бъде мотивирано по основание и размер.

11. В случаите на т.10 от текущия Раздел, Възложителят извършва прихващане между двете насрещни вземания, които се погасяват до размера на по-малкото, като клаузата



ГО/СЦ

произвежда правно действие при условие, че между страните съществуват насрещни, еднородни, заместими и изискуеми вземания.

12. Изпълнителят се отказва да търси обезщетение за загуба на печалба или други пропуснати ползи, освен включените в стойността на неустойките в този Раздел. Тази клауза произвежда правно действие, само при условие, че към Възложителя възникне вземане за обезщетение на такива вреди. Това се счита за отлагателно условие по отношение действието на клаузата.

XI. 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 форс мажорното събитие в 7 дневен срок от възникването и края на събитието, независимо от характера на събитието. Това уведомяване трябва да е потвърдено от Българската търговско-промишлена палата. В случая намира приложение чл. 306 от ТЗ.

XII. 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 ново възникнали обстоятелства, ако не могат да бъдат решени между страните, се решават от компетентния съд.

XIII. ПРЕКРАТЯВАНЕ НА ДОГОВОРА

1. По взаимно съгласие на двете страни, изразено в писмена форма.

2. При настъпване на форсмажорни обстоятелства при условията на раздел XI.

3. Неизпълнението на задълженията на Изпълнителя по този договор е основание за Възложителя да прекрати действието на договора едностранно със седемдневно писмено предизвестие. Неустойките по раздел X остават дължими.

4. Възложителят си запазва правото едностранно да прекрати договора с 10 дневно писмено предизвестие.

5. При системно неспазване клаузите по договора, неизпълнени задачи от седмичните оперативки, неспазване на сроковете по утвърдения график и правилниците по Техника на безопасност /ТБ/, Техническа експлоатация /ТЕ/, Противопожарна охрана /ППО/ и приетия в дружеството Правилник за вътрешния ред, Възложителят има право да прекрати договора и отстрани Изпълнителя, като в случая изплаща извършената и приета до момента работа.

6. 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.

7. 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 3000 работни часа, Възложителят има право да развали договора.



ТО/СП

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

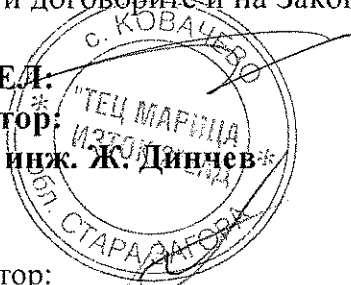
XIV. ОБЩИ УСЛОВИЯ

1. Всички демонтирани детайли от РК на МВ се връщат, изтеглят и разтоварват от Изпълнителя в Склад "Втора употреба" на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД.
2. За всички неуредени в договора въпроси се прилагат разпоредбите на ЗЗД, ТЗ и действащите нормативни документи.
3. Двете договарящи се страни се задължават да се информират взаимно за всички промени, касаещи фирмите и тяхната дейност.
4. По всички въпроси, възникнали при изпълнение на настоящия договор /включително и за връщане на гаранциите/, Изпълнителят се обръща към отговорника по договора, указан по-долу.
5. 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 на Закона за обществените поръчки.

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

Исп. Директор:

инж. Ж. Динчев



Зам. изп. директор:

инж. М. Митков

Зам. директор „М и ОП“:

инж. И. Русев

Директор „АДФК“:

Р. Германов

Гл. счетоводител

С. Сотиров

Юрисконсулт:

Ръководител ТО

М. Макаков

Отг. по договора:

инж. И. Генева – 042/662772

ИЗПЪЛНИТЕЛ:

Председател на СД:

инж. Д. Колев



ЯНКА ХРИСТОВА ДИМИТ

ЗАПОВЕДНИК ГЛАВЕН СЧЕТОВОД

супълемощен с пълномощ

рег. №3111/20.06.2016

на нотариус ГИЛЯ ДАЧЕВА

**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	К-ви	
I	ДЕМОНТАЖ				
1	Почистване на работно колело преди демонтаж.	1	175	32.45	207.45
2	Предпазните капачки.	70	130	15.6	145.6
3	Странични брони	20	123	18.45	141.45
4	Упори.	20	65	15.6	80.6
5	Диск покривен.	1	165	26.45	191.45
6	Мелещи лопатки - външни и вътрешни.	20	98	15.25	113.25
7	Подложки към основната лопатка под вътрешна мелеща лопатка.	10	77	11.9	88.9
8	Балансиращи трубчета.		23	2.95	25.95
9	Основни лопатки.	10	215	26.55	241.55
10	Диск отбоен.	1	106	17.55	123.55
11	Втулки към диск отбоен.	8	24	-	24
12	Окончателно отдефектоване с представител на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД		50	-	50
II	РЕМОНТ				
1	ДИСК ГЛАВИНА				
1.1	Почистване на диск главина следдемонтаж.	1	120	18.5	138.5
1.2	Зачистване двустранно на диск главина с ъглошлайф и извършване на МПК за откриване на повърхностни дефекти.	1	315	82.55	397.55
1.3	При откриване на пукнатини се извършва изрубване, наваряване, зачистване и се прави повторна проверка.	дм3	100	29.15	129.15
1.4	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	215	44.35	259.35
1.5	Възстановяване конусния отвор на ДГл., чрез наваряване и престъргване на размер посочен в техническата документация по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1	650	61.5	711.5
1.6	Проверка за равнинаост на каруселен струг - изравняване до 0,5мм.	1	207	-	207
1.7	Възстановяване на износените отвори ф32, с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1	60	13.5	73.5

1.8	Възстановяване на износените отвори ф22, с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1	60	13.31	73.31
1.9	Наваряване износените повърхности в района на упорите.	10	95	27.45	122.45
1.10	Наваряване цялостно повърхността по диаметър ф2700мм, В=80мм.	1	364	73.5	437.5
1.11	Наваряване и зачистване повърхността, на която ляга диск отбоен в зоната на диаметър ф1800 мм.	1	89	66.25	155.25
1.12	Струговане повърхността, където ляга диск отбоен след наваряване.	1	116	-	116
1.13	Струговане повърхността по диаметър ф2700 мм, В=80мм, след цялостно наваряване.	1	330	-	330
1.14	Възстановяване чрез наваряване и зачистване на струг на шпонъчния канал.	1	189	66.48	255.48
1.15	Зачистване и възстановяване чрез наваряване гнездата на болтовете М20 и М30 на ДГл.	за 1бр. ДГл	272	21.6	293.6
1.16	Подмяна на износени вентилационни лопатки.	20	95	25.37	120.37
1.17	Ремонт на износените вентилационни лопатки.	20	77	31.19	108.19
II ВАРИАНТ С МОНТИРАНЕ НА ШИНА					
1.1	Зачистване на струг не повече от 2мм повърхността по диаметър ф2700мм, В=80мм, след сваляне на износената шина	1	410	-	410
1.2	Заваряване на нова шина с необходимата дебелина по диаметър ф2700мм	1	330	120	450
2 ДИСК ПОКРИВЕН.					
2.1	Почистване на диск покривен след демонтаж.	1	119	13.5	132.5
2.2	Зачистване двустранно на диск покривен с ъглошлайф и извършване на МПК за откриване на повърхностни дефекти.	1	185	46.6	231.6
2.3	При откриване на пукантини се извършва изрубване, наваряване, зачистване и се прави повторна проверка.	дм3	119	37	156
2.4	Проверка за равнина на каруселен струг - изравняване до 0,5мм.	1	130	-	130
2.5	Възстановяване на износените отвори ф32 с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1	80	27	107
2.6	Възстановяване на износените отвори ф22 с втулка по предварително изготвена технология от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	1	80	16	96
2.7.	Наваряване износените повърхности в района на упорите.	10	91	24	115
2.8	Наваряване цялостно повърхността по диаметър ф2700мм.	1	527	87	614
2.9	Наваряване цялостно повърхността по диаметър ф2000мм.	1	269	74	343

2.10	Струговане повърхността по диаметър ф2700 мм, след цялостно наваряване.	1	331	-	331
2.11	Струговане повърхността по диаметър ф2000мм, след цялостно наваряване.	1	269	-	269
2.12	Възстановяване чрез наваряване и зачистване на струг на шпонъчния канал.	1	267	74	341
2.13	Зачистване и възстановяване чрез наваряване гнездата на болтовете М20 и М30 на ДП.	1	355	33	388
II ВАРИАНТ С МОНТИРАНЕ НА ШИНА					
2.1	Зачистване на струг не повече от 2мм повърхността по диаметър ф2700мм, В=80мм, след сваляне на износената шина	1	337	-	337
2.2	Заваряване на нова шина с необходимата дебелина по диаметър ф2700мм	1	273	93	366
2.3	Зачистване на струг не повече от 2мм повърхността по диаметър ф2000мм, В=80мм, след сваляне на износената шина	1	269	-	269
2.4	Заваряване на нова шина с необходимата дебелина по диаметър ф2000мм	1	200	74	274
3	ОСНОВНА ЛОПАТКА				
3.1	Почистване на основната лопатка след демонтаж.	10	186	55	241
3.2	Разпробиване на борверг-остатъците от скъсаните болтове при демонтаж на ОЛ.	за 1бр. ОЛ	25	-	25
3.3	Наваряване и зачистване на откритите дефекти по основната лопатка.	за 1бр. ОЛ	25	6	31
3.4	Подмяна, монтиране и заваряване на стена горна с предварителен и съпътстващ подгрев в зоната на заваряване до 250.....3000 С.	за 1бр. ОЛ	62	24	86
3.5	Подмяна, монтиране и заваряване на стена долна с предварителен и съпътстващ подгрев в зоната на заваряване до 250.....3000 С.	за 1бр. ОЛ	47	24	71
3.6	Наваряване на палец (зъб) към основната лопатка за възстановяване на размер 890мм и зачистване.	за 10бр зъб	213	45	258
3.7	Подмяна на палец (зъб) с нов към основната лопатка за възстановяване на размер 890мм и зачистване.	за 10бр. зъб	213	45	258
3.8	Заваряване на нови планки на стена горна в зоната на болт М30, след монтиране на гайка М30.	за 2бр. планки	62	18	80
3.9	Възстановяване чрез наваряване и зачистване на струг на шпонъчния канал.	10	110	16	126
3.10	Наваряване и зачистване на челата основните лопатки.	10	116	62	178
3.11	Възстановяване чрез наваряване и фрезозане на страниците на основна лопатка на размер	10	365	62	427
3.12	Зачистване и калиброване на резби М30.	10	225	55	280
3.13	Възстановяване на резбовите отвори М30, чрез заваряване на втулка с резба по чертеж.	за 1бр. втулка	62	24	86
3.14	Фрезозане на стените на основните лопатки за изравняване.	10	373	-	373

3.15	Рзпробиване отворите на нови ОЛ за монтаж на РК	10	305	-	305
3.16	Приемане на I-ви етап с представител на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД		50	-	50
III	МОНТАЖ				
1	Диск отбоен с пръстен към ДГл.	1	177	-	177
2	Втулки към диск отбоен и ДГл.	8	89	-	89
3	Ребро (укрепващо диск отбоен).	8	48	-	48
4	Основна лопатка с шпонка към ДГл и ДП.	10	243	-	243
5	Подложки към ОЛ под вътрешна мелеща лопатка.	10	82	-	82
6	Мелещи лопатки-външни; вътрешни от "VAUTID -143" с монтираните подложни плочи на лопатките	20	414	37	451
7	Износоустойчиви мелещи лопатки – външни; вътрешни на РК	20	1550	-	1550
8	Наваряване на атакуващия ръб на вътрешните мел.лопатки с твърдосплавни електроди или тел.	10	86	9	95
9	Диск покривен.	1	190	-	190
10	Приемане на II-ри етап с представител на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД		50	-	50
11	Упори на ДГл и ДП.	20	784	-	784
12	Припасване и заваряване на гайки М20 на страничните брони към ДГл.	20	190	100	290
13	Припасване и заваряване на гайки М20 на страничните брони към ДП.	20	263	110	373
14	Заваряване защиты на болтовете М20 на упорите от страна на наплавката.	40	102	18	120
15	Упори и челата им,наплавката двустранно с твърдосплавни електроди или тел.	20	269	67	336
16	Вентилационни лопатки и наплавка с твърдосплавни електроди или тел.	20	223	55	278
17	Проверка болтове М20 и М30 с УЗД след монтаж на РК.	148	350	-	350
18	Заваряване на шайба предпазна ф46.	20	83	24	107
19	Заваряване на шайба предпазна ф53	40	97	31	128
20	Заваряване на шайба предпазна ф70	10	97	31	128
21	Почистване на резбите М42 и смазване, мазане с маслографитна смес отвора на вала – заглушване.	6	45	6	51
22	Приемане на III-ти етап с представител на "ТЕЦ Марица изток 2" ЕАД		50	-	50
23	Боядисване на РК с цвят избран от Изпълнителя, различен от предния.	1	55	29	84
IV	ИЗРАБОТВАНЕ НА НОВИ ДЕТАЙЛИ	Брой	Ед. цена лв.	Общо бр.	Общо лв.
1	- шайба предпазна ф70 - 64 PM 00.04	1	2.11	10	21.10
2	- втулка - 64 PM 00.05	1	9.95	8	79.60
3	- шпонка - 64 PM 00.08	1	36.06	20	721.20
4	- подложка външна S 235-JRG2 БДС EN	1	57.26	10	572.60

	10025 - К 1247.02К				
5	- подложка вътрешна S 235-JRG2 БДС EN 10025 - К 1248.02К	1	45.07	10	450.70
6	- износоустойчива мелеща лопатка външна "Vautid-143" δ=10+15мм К 1247.00АК	1	497.36	10	4 973.60
7	- износоустойчива мелеща лопатка вътрешна "Vautid-143" δ=10+15мм К 1248.00АК	1	402.7	10	4 027.00
8	- гайка М20 - 64 РМ 00.12	1	9.95	40	398.00
9	- броня странична - 64 РМ 00.13	1	43.52	20	870.40
10	- вентилиционна лопатка - 64 РМ 00.14	1	7.46	20	149.20
11	- шайба предпазна ф46 - 64 РМ 00.04	1	2.11	20	42.20
12	- шайба предпазна ф53 - 64 РМ 00.15	1	2.36	40	94.40
13	- ребро (укрепващо ДО) - 64 РМ 00.16 S 235-JRG2 БДС EN 10025	1	2.49	8	19.92
14	- диск отбоен - 64 РМ 01.00	1	373.02	1	373.02
15	- пръстен (към ДО) - 64 РМ 01.01	1	202.67	1	202.67
16	- стена горна - 64 РМ 03.02	1	154.8	10	1 548.00
17	- стена долна - 64 РМ 03.03	1	88.28	10	882.80
18	- палец(зъб) за ОЛ - 64 РМ 03.04	1	4.35	20	87.00
19	- упор - 64 РМ 04.00 А	1	26.11	20	522.20
20	- шайба пружинна 20Н - БДС 833-82	1	1.24	8	9.92
21	- болт М20х75 - Ст.25Х1МФ - БДС 1234-85	1	10.69	40	427.60
22	- болт М20х100 - Ст.25Х1МФ - БДС 1234-85	1	11.44	40	457.60
23	- болт М20х210 - Ст.25Х1МФ - БДС 1234-85	1	16.16	8	129.28
24	подложка (под МЛ - вътрешна) б=20 х100х890мм, S235-JRG2 БДС EN 10025	1	46.01	10	460.10
25	- шина б=12х80х8500 мм за ДП S 235-JRG2 БДС EN 10025	1	164.17	1	164.17
26	- шина б=12х80х8500 мм за ДГл S 235-JRG2 БДС EN 10025	1	164.17	1	164.17
	Всичко лв. по (т. I+II+III+IV)				37500
V	Транспортни разходи до и от склада на Възложителя.				400
	Обща цена лв. по(т. I+II+III+IV+V)				37900

Декларираме, че в цената сме включили всички разходи за основен ремонт на 1 бр. РК при 100% подмяна на всички посочени детайли и изпълнение на всички технологични операции.

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

Исп. Директор:

инж. Ж. Динчев



ИЗПЪЛНИТЕЛ:

Председател на СД:

инж. Д. Колев

Отг. по договора:

инж. И. Генева – 042/662772

Технически и технологични изисквания

за ремонт заводски условия на работни колела за мелещи вентилатори

1. При ремонт заводски условия (РЗУ) 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 се съгласува с Възложителя, за което се прилага протокол с първоначално замерените размери, както и постигнатите след механична обработка. Проверка с проникващи течности извършена от Орган за контрол придружена с протокол.

Да се извърши МПК, проверка на челото, по конусната част с дължина $L=150$ 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 на Диск главина и диск покривен и съответните отвори по тях, 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 се съгласува с Възложителя.

3. С цел поставяне на минимални тежести при балансиране да се извърши по време на:

- Основен ремонт

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

Забележка:

- Допустим дебаланс не по-голям или равен на 7 кг.
- Получените резултати от извършените замервания и проверки да се отразят в протоколи.

Монтиране на шина за РК на МВ 150/270 – $\delta = 12$ мм.

4. Да се извърши безразрушителен контрол на съставните детайли на РК за МВ.

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.

5. 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.

6. Изискващи се документи при изработване на износоустойчивите мелещи лопатки:

6.1. Сертификат за основния износоустойчив материал (марка, механични характеристики и химичен състав), от който са изработени мелещите лопатки.

6.2.Сертификат за основния материал на подложките (марка, механични характеристики и химичен състав), от който са изработени подложките, които се стиковат с износоустойчивите мелещи лопатки.

6.3.Сертификат за добавъчния материал, с който са заварени износоустойчивите мелещи лопатки с подложките.

6.4.Декларация за изпълнение на заваръчните шевове.

6.5.На всяка износоустойчива мелеща лопатка с подложка, да се постави трайна фирмена маркировка (щемпел) на защитено от заличаване място, фирмен код, фирма производител.

6.6.Протокол за измерена твърдост на износоустойчивите мелещи лопатки, като се направят по 3 броя зачистени петна по дължина на МЛ – $HRC \geq 57 - 100\%$.

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

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

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

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

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

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

- Спектрометричен контрол – Монтираните болтове М20, М27 и М30 да бъдат от 25Х1МФ или 30ХМА;

- Протокол за измерена твърдост $HRC - 241 \div 310$ за Ст. 25Х1МФ ; $HRC - 235 \div 290$ 30ХМА на всеки болт, придружен със схема на монтаж на работното колело.

- Ултразвуков контрол – Обхват на контрола – глава и край на болта. Ултразвуковият контрол да се извършва – 100 %:

Работна чувствителност: дънно ехо на 80% от екрана на дефектоскопа плюс 12dB.

Болтът се бракува, в случаите, когато:

А/ се появяват индикации в зоната за наблюдение равни или по-високи от 10% от височината на екрана.

Б/ дънното ехо намалее с 20%.

В/ дънното ехо изчезва.

9. 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 $L=15$ мм.

10. 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.

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

12. Възложителят изисква максимум 22 работни дни за ремонт на 1бр. РК за МВ.



ТО/СН

13. Гаранционния срок за работа на работните колела е минимум 3 000 работни часа без авария и дефекти, като изпълнителя отстранява със свои сили и средства появилите се пропуски, дължащи се на некачествено изпълнение на ремонтните работи.

14. За всеки тип Работно колело и вид на ремонта са приложени 3 бр. технологични карти (план сметка) и чертежи, съгласно които се извършва ремонта.

15. Цената за РЗУ 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.

16. Предложената цена на РЗУ за 1бр. РК е максимална (при изпълнение на всички операции от технологичната карта с двата варианта – наваряване и монтиране на шина, както и изработка на всички нови резервни части).

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

18. Всички транспортни разходи са за сметка на Изпълнителя.

19. 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.

20.Необходими експедиционни документи:

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

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

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

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

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

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

20.6.Протокол за тегловно измерване и разпределение на износоустойчивите мелещи лопатки /ИМЛ/.

20.7.Протокол от поетапно приемане на РК, в базата на Изпълнителя.

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

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

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

Handwritten signature and a circular stamp with the text "ТОСН" inside.

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

20.12. Протокол за статично балансиране на РК след завършен основен ремонт с допустим дебаланс не по-голям от 7 кг.

20.13. Приемо предавателен протокол за върнати, подменени /демантирани/ негодни детайли от РК, в склад „Втора употреба“ на централата.

20.14. 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.

20.15. Финансова сметка

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

ЗАБЕЛЕЖКА:

1. При необходимост Възложителя осигурява:

За основен ремонт: Диск главина. Диск покривен. Основна лопатка, Болтове М27, М30 и Гайка М30 спец. на типовете РК за МВ 3300/800/490; МВ 90/60; МВ 150/270.

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

Исп. Директор:

инж. Ж. Динчев



ИЗПЪЛНИТЕЛ:

Председател на СД:

инж. Д. Колев

Отг. по договора:

инж. И. Генева – 042/662772

ДО
"ТЕЦ МАРИЦА ИЗТОК 2" ЕАД
с. Ковачево 6265, обл. Стара Загора

БАНКОВА ГАРАНЦИЯ
за изпълнение на договор за обществена поръчка

реф. №116DSK5468

Ние „БАНКА ДСК“ ЕАД със седалище и адрес на управление гр. София, ул. „Московска“ №19, с ЕИК 121830616, чрез поделението си БЗ Стара Загора, бул. „Митрополит Методий Кусев“ № 8, сме уведомени, че между Вас „ТЕЦ Марица Изток 2“ ЕАД, с. Ковачево 6265 като Възложител и фирма „Металик“ АД, със седалище и адрес на управление гр. Стара Загора, кв. „Индустиален“, ул. „Промислена“, ЕИК 833067427, представляван от инж. Дечко Иванов Колев – Председател на СД като изпълнител, предстои да бъде сключен Договор с предмет: „Основен ремонт на РК за МВ 150/270“ – II обособена позиция, съгласно проведена процедура за възлагане на обществена поръчка с рег.№14209 и предмет: „Ремонт в заводски условия на работни колела за мелещи вентилатори тип 3300/800/490, 150/270 и 90/60“.

Във връзка с гореизложеното и нареждане на Изпълнителя, ние, „БАНКА ДСК“ ЕАД се задължаваме безусловно и неотменяемо да Ви заплатим всяка сума или суми до общ максимален размер от 23 250,00 лева /словом: двадесет и три хиляди двеста и петдесет лева/ при получаване на Вашето надлежно подписано и подпечатано искане за плащане, деклариращо, че Изпълнителят не е изпълнил частично или изцяло задълженията си по горесцитирания Договор.

Вашето писмено искане за плащане трябва да ни бъде представено чрез посредничеството на централата на обслужващата Ви банка, потвърждаваща, че положените от Вас подписи са автентични и Ви задължават съгласно закона на адрес: „Банка ДСК“ ЕАД, Дирекция „Международни разплащания“, ул. „Г. Бенковски“ № 5, 1036 София.

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

Настоящата банкова гаранция е валидна от 27.07.2015г. до 18.03.2018г. и изтича изцяло и автоматично в случай, че до 16,00 часа на 18.03.2018г.искането Ви за плащане, предявено при горепосочените условия не е постъпило в „БАНКА ДСК“ ЕАД на посочения по-горе адрес. След тази дата ангажиментът ни се обезсилва, независимо дали оригиналът на банковата гаранция ни е върнат или не.

Нашето задължение по настоящата гаранция се намалява съответно със сумата на всяко плащане, извършено по нея.



Банковата гаранция се обезсилва и в случай на предсрочно връщане в Банката на оригинала на настоящата гаранция, придружен от изрично писмено изявление на бенефициента за освобождаване на „Банка ДСК“ ЕАД от отговорност за плащане по гаранцията.

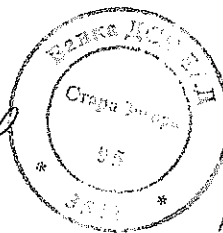
Гаранцията е лично за Вас и не може да бъде прехвърляна.

Настоящата гаранция е подчинена на Еднообразните правила за гаранциите платими при поискване, Публикация № 758, Ревизия 2010г. на Международната търговска камара, Париж.

24 Юли, 2015г.
Гр. Стара Загора

Регионален Център
Стара Загора
Бул. "Митрополит Методий Кусев" № 8,
Тел.: (042) 682 108;
Факс: (042) 600 783;
Call Center: 0700 10 375
www.dskbank.bg


ТАТЯНА ПЕЕВА
МЕНИДЖЪР
КОРПОРАТИВНО
БАНКИРАНЕ
РЦ СТАРА ЗАГОРА




АНГЕЛИНА ГЕОРГИЕВА
МЕНИДЖЪР ВРЪЗКИ С
КОРПОРАТИВНИ КЛИЕНТИ
БЗ СТАРА ЗАГОРА