



УТВЪРДИЛ

АНДОН АНДОНОВ
ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИР

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

Заличено по чл.2 на ЗЗЛД

ПОКАНА

„МИНИ МАРИЦА ИЗТОК” ЕАД
гр.Раднево
Изм.№ св-04-726
14.03 2019 г.
офи. Стара Загора

ВЪЗЛОЖИТЕЛ - Наименование, адреси и място/места за контакт:

Възложител: „Мини Марица-изток” ЕАД

адрес: ул. „Георги Димитров” № 13, град Раднево 6260, България

място/места за контакт: отдел „Търговски”, отдел „Инвестиции“

телефон: 0417 / 83305, вътр.3323 и 3026; факс: 0417 / 83363

Лице за контакт: Нина Михайлова – Експерт търговия, отдел „Търговски“ / Динко Петров – Експерт търговия ДО, отдел „Инвестиции“

e-mail: nina.mihajlova@marica-iztok.com

Интернет адрес / Адрес на Възложителя: www.marica-iztok.com

На основание чл.44, ал.1 от ЗОП, стартираме пазарни консултации за определяне на прогнозната стойност на поръчка с предмет „Изработка, доставка и монтаж в готово изделие на секции комплект с шарнирни ролкови станции”.

КРАТКО ОПИСАНИЕ:

Условия за реализиране на поръчката:

1. Пълно описание на предмета:

Изработка, доставка и монтаж на готово изделие - секция междинна стационарна В = 2250 мм, комплект с ролкови станции, по предоставена от Възложителя конструктивна документация.

№	SAP №	Наименование	Мерна единица	Количество
1	2*6371	Секция междинна стационарна В = 2250 комплект с ролкови станции	Бр.	150

2. Срок на изпълнение на договора – 12 месеца от сключването на договора.

Начин на изпълнение: на партии по заявка на възложителя. Срок на изпълнение на заявката - до 90 дни от датата на получаването ѝ .

Място на изпълнение: склад 1007, в рудник „Трояново 1“, на отдел „Инвестиции“

3. Предназначение или условия на работа:

Изделията ще се експлоатират в руднични условия.



4. Технически изисквания към стоката/изделията, и/или материалите вложени при производството на изделията:

4.1. Секция междинна стационарна В = 2250 мм.

Конструкцията на секцията се изработва съгласно чертеж № М 563.00.00.00 ММИ и от посочените на чертежите профили.

Не се допуска съединяване (снаждане или наосване) на профилите.

Изпълнителят доставя и сглобява изработените секции и монтира към тях ролковите станции - станция шарнирна ролкова носеща и станция шарнирна ролкова поддържаща.

Преди да започне производството на изделията, Изпълнителят съгласува конструктивната документация и Техническите изисквания за изработка на секция междинна стационарна В = 2250 мм с черт. № М 563.00.00.00 ММИ, с ОП „Механооборудване” при Управлението на Възложителя.

Секцията се почиства абразивно до метал – ниво А, В или С Sa 2 ½ по БДС EN ISO 8501-1:2007 и грундиране с дебелина на слоя не по-малко от 50 µm. Боядисване с дебелина на слоя не по-малко от 80 µm. Цвят RAL 7040.

Върху всяка секция трябва да бъде нанесена трайна маркировка на табелка, съдържаща:

- емблемата (знака) на завода-производител;
- годината на производство /последните две числа/, чертежен №, пореден № и № на договора.

4.2. Станция шарнирна ролкова носеща, се изработва съгласно чертеж № М 563.11.00.00Н ММИ.

4.3. Станция шарнирна ролкова поддържаща, се изработва съгласно чертеж № М 563.08.00.00 ММИ.

Произведените и монтирани ролки в ролковите станции трябва да се изработят съгласно конструктивната документация, предоставена от Възложителя, да покриват изцяло изискванията на БДС 13198-84 или еквивалентен на него стандарт и да отговарят на следните технически изисквания на Възложителя:

4.3.1. Технически изисквания:

- Лагерните тела трябва да са масивни, ковани или прецизно лети и обработени.
- Лагерните възли трябва да бъдат запълнени със синтетична смазка с вискозитетен клас 460.
- Лагерите трябва да са с произход от ЕС.
- Лагерите трябва да са с трайна маркировка, съдържаща вида на лагера и неговия производител.
- Ролките се приемат с протокол за изпитване при 600 мин⁻¹ в продължение на 15 минути.
- Поддържащите ролки трябва да бъдат окомплектовани с пръстени от полиуретан с технически характеристики, съгласно чертеж № М 563.08.01.04К ММИ с цвят различен от черен.

Върху всяка ролка от ролковите станции, трябва да бъде нанесена трайна маркировка (на място различно от триещата се повърхнина на ролката), съдържаща:

- емблемата (знака) на завода-производител;
- годината на производство /последните две числа/, месец;
- знака за балансировка.

4.4. Приемането на първото изработено изделие – прототип се извършва от Техническа комисия на Възложителя назначена със заповед на Изпълнителния Директор.

Изработката и монтажа на изделията по договора да се извършва само след приемане на прототипа от техническа комисия на Възложителя и съставяне на протокол за приемане на същия.

При изпълнението на договора, Изпълнителят може да предлага несъществени конструктивни промени, които трябва да се съгласуват от Възложителя и надлежно да се отразят в общия, груповия и възлови чертежи. Копия от тези чертежи след съгласуване се предоставят на Възложителя.

4. Документи за доказване на съответствието:

- Сертификат за качество - в 2 (два) оригинални екземпляра
- Сертификат за качество на вложените материали съгласно БДС EN 10204 вид 3.1
- Протокол за изпитване при 600 мин⁻¹ в продължение на 15 минути.
- Фактура – оригинал.

5. Стандарт/и, на които да отговарят

- Ролки - БДС 13198-84 или еквивалентен на него стандарт,
- Вложени материали - БДС EN 10204 вид 3.1

7. Изисквания относно гаранционния срок, срок за отстраняване на дефекти, появили се по време на експлоатация; срок за явяване при рекламация, и др.

Гаранционният срок на готовите изделия да бъде 24 месеца, считани след датата на подписване на приемо-предавателния протокол и важи до изтичането на последната дата от текущия месец, в който изтича горепосочения срок.

Предлаганите от участника гаранционен срок и всички останали гаранционни условия трябва да са валидни за специфичните експлоатационни условия на Възложителя.

При рекламации, Изпълнителят изцяло за своя сметка:

- отстранява дефектите, до 10 календарни дни след датата на подписването на протокола за рекламацията.
- заменя изделията с нови, до 20 календарни дни след датата на подписването на протокола за рекламацията, когато дефекта не може да се отстрани.

8. Документи, които изпълнителят следва да представи при доставка:

При всяка доставка Изпълнителят се задължава да представи на Възложителя следните документи, гарантиращи произхода и качеството на доставените изделия:

- Сертификат за качество - в 2 (два) оригинални екземпляра
- Сертификат за качество на вложените материали съгласно БДС EN 10204 вид 3.1
- фактура – оригинал.

9. Подпомагащи дейности и други изисквания.

Възложителят предоставя на Изпълнителя площадка за монтажа на изделията по процедурата. Мястото се уточнява допълнително между страните.

Възложителят се задължава през време на гаранционния срок да не допуска неправилен монтаж и съхранение, умишлени повреди или повреди, следствие от неправилно въвеждане в експлоатация и обслужване.

Условията на плащане са: по банков път, в срок до 30 календарни дни от датата на приемане на доставката, на база фактура-оригинал и двустранно подписан приемо-предавателен протокол за извършена доставка и документите от точка 8 на поканата.

Очакваме Вашата индикативна оферта за цената, при която бихте могли да изпълните поръчката при така описаните условия - в срок до 25.03.2019г., на факс: 0417 / 8 33 63 и/или e-mail: nina.mihajlova@marica-iztok.com.

Индикативната оферта трябва да бъде изготвена по образец, приложен към настоящата покана (Приложение № 1).

ИНДИКАТИВНА ОФЕРТА

Относно поръчка с предмет: „ИЗРАБОТКА, ДОСТАВКА И МОНТАЖ В ГОТОВО ИЗДЕЛИЕ НА СЕКЦИИ КОМПЛЕКТ С ШАРНИРНИ РОЛКОВИ СТАНЦИИ”

ДО:

„МИНИ МАРИЦА-ИЗТОК” ЕАД

Град Раднево, ул. „Георги Димитров“ №13

ОТ:

фирма:

седалище и адрес на управление:

.....

адрес за кореспонденция:

.....

тел.:, факс:, e-mail:

УВАЖАЕМИ ГОСПОЖИ И ГОСПОДА,

Във връзка с обявените от дружеството пазарни консултации, Ви представяме нашата индикативна оферта за изпълнение на поръчка с предмет: „Изработка, доставка и монтаж в готово изделие на секции комплект с шарнирни ролкови станции”.

Предлаганите от нас цени за изпълнение на поръчката при спазване на всички условия на Възложителя за изпълнение на поръчката, посочени в поканата са както следва:

№	Наименование	Количество /брой/	Единична цена /лв. без ДДС/	Обща стойност / лв. без ДДС/
1	Секция междинна стационарна В = 2250 комплект с ролкови станции	150		

Декларираме че, произведените и монтирани ролки в ролковите станции ще бъдат изработени съгласно конструктивната документация, предоставена от Възложителя и покриват изцяло изискванията на БДС 13198-84 или еквивалентен на него стандарт и отговарят на технически изисквания в точка 4.3.1 от поканата на Възложителя.

Предложената от нас цена включва всички разходи по изпълнението на поръчката и е съобразена с изискванията на възложителя, посочени в поканата и конструктивната документация.

Дата: г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

..... (име и фамилия)

..... (длъжност на представляващия участника)