



УТВЪРДИЛ

АНДОН АНДОНОВ  
ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР

Заличено на основание чл. 36а, ал. 3 ЗОП, във връзка  
с чл. 5, §1, б. „в“ от Регламент (ЕС) 2016/679/

ПОКАНА

РИЦА ИЗТОК” ЕАД  
Раднево  
Изх. № 15-04-3206  
15.11. 2019 г.  
обл. Стара Загора

**ВЪЗЛОЖИТЕЛ - Наименование, адрес 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 „Механооборудване“

телефон: 0417 / 83305, вътр.3323 и 4090; факс: 0417 / 83363

Лице за контакт: Ваня Желева – Експерт търговия, отдел „Търговски“ / Драгомир Драгов –

Инженер механик, отдел „Механооборудване“

e-mail: [vania.zheleva@marica-iztok.com](mailto:vania.zheleva@marica-iztok.com)

Интернет адрес / Адрес на Възложителя: [www.marica-iztok.com](http://www.marica-iztok.com)

На основание чл.44, ал.1 от ЗОП, стартираме пазарни консултации за определяне на прогнозната стойност на поръчка с предмет „Доставка на валове за редуктори за ТМО и ГТЛ“,

Условията за реализиране на поръчката са съгласно Техническа спецификация (Приложение № 1), неразделна част от настоящата покана.

**Условията на плащане са:** Дължимата от ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ сума се заплаща по банков път в срок до 30 дни от датата на доставка, на база фактура-оригинал и двустранно подписан приемо-предавателен протокол за доставката, придружени с документите, съпровождащи изпълнението на поръчката.

Очакваме Вашата индикативна оферта за цената, при която бихте могли да изпълните поръчката при така описаните условия - в срок до 25.11.2019 г., на факс: 0417 / 8 33 63 и/или e-mail: [vania.zheleva@marica-iztok.com](mailto:vania.zheleva@marica-iztok.com).

Индикативната оферта трябва да бъде изготвена по образец, приложен към настоящата покана (Приложение № 2).



## ИНДИКАТИВНА ОФЕРТА

Относно поръчка с предмет: „Доставка на валове за редуктори за ТМО и ГТЛ“.

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: „Доставка на валове за редуктори за ТМО и ГТЛ“.

Предлаганата от нас цена за изпълнение на поръчката при спазване на всички условия на Възложителя за изпълнение на поръчката, посочени в поканата и техническата спецификация, е както следва:

№	Чертежен №	Наименование	МЕ	К-во	Ед. цена без ДДС	Обща цена без ДДС
		<b>SRs 2000</b>				
	10LAO/1-280/250x20	Редуктор за зав.№ 592;604;620;621 к-т				
1	02.6000.01167/3	III-ти вал Ф130 L=603 като зав.№ 570	брой	1		
		<b>МЕЖДИНА ЛЕНТА</b>				
	40LAO/1-1295x10г	Редуктор к-т за зав.№ 570;571 межд.лента				
2	238.130-2:1-1	I-ви вал	брой	1		
	14LA1-250x16g/e	Редуктор к-т за зав.№592;604;620;621- с				
3	02.6000.04491/2	Кух вал за IV-ти вал	брой	1		
		Редуктор за ВГБЧ к-т-за всички зав. №-ра				
4	9.37.500-300:13/2	Палец за кухня вал/куплунгова половина/	брой	1		
5	530.727.223:001	Изходящ вал	брой	1		

6	530.727.223:002	Купунгова половина към задв. вал	брой	1		
	530.750.416/1:01	Редуктор за фунцията-реконструкция-долна част				
7	530.750.416/1-01:15	Вал изходящ	брой	1		
	14LAO/1-400x16g	Задвижв. редуктор к-т за зав. № 592;604;620;621				
8	02.6000.04522/2	Вал кух -предм.№4010678	брой	2		
№	Чертежен №	Наименование	МЕ	Количество	Ед. цена без ДДС	Обща цена без ДДС
		<b>РОТОРЕН РЕДУКТОР И ОКАЧВАНЕ - зав.№496-78 - ориг.</b>				
9	530.231.213:031	I-ви вал гл. Задв.-горен и долен ориг хидросъединител	брой	6		
10	530.230.970:031	III-ти вал	брой	1		
		<b>ОКАЧВАНЕ НА РОТОРЕН РЕДУКТОР за всички зав.№-ра</b>				
11	530.726.110:004 P	Ос за картера	брой	1		
12	530.726.111:003	Сфера	брой	2		
13	530.726.111:000	Лагерно тяло к-т за опашката	брой	1		
14	2000.02.00.04.05	Гърне първи вал	брой	1		
15	2000.02.00.03.02	Гърне втори вал	брой	2		
		<b>Редуктор 14LA 315 (i=16/14) 621,Рс1300,претов.205</b>				
16	02.6000-04506/2	Кух вал	брой	1		
		<b>SRs 1200</b>				
		<b>РЕДУКТОР ВГБЧ-ДОЛНА ЧАСТ</b>				
17	27088aR	Вал изходящ/модернизация/	брой	1		
		<b>РЕДУКТОР ВГБЧ-ГОРНА ЧАСТ /ЧЕРВЯЧЕН/</b>				
18	2E703048:3A	Изходящ вал/същия е на разтоварна стрела	брой	1		
19	53.583.300-65.01:8A	Изходящ вал/зав.N=256/	брой	1		
		<b>РЕДУКТОР ВГБЧ-ГОРНА ЧАСТ/КОНИЧЕН/</b>				
20	057.8600:8	Вал кух	брой	1		
		<b>A - РОТОРЕН РЕДУКТОР-ОРИГИНАЛ</b>				
	057.8542:1-9,11-14,16-21,	Роторен редуктор к-т				
21	057.8542:44	I-ви вал роторен редуктор-оригинал	брой	1		
22	057.8542:45	II-ри вал	брой	1		
23	53.583.303-44.05:12	IV-ти вал за разкуплунга	брой	1		
24	53.583.303-44.05:16 ,17	Диск вътрешен за разкуплунга	брой	1		

25	057.8531:46	V-ти вал роторен редуктор	брой	1		
26	057.8531-06/1:4	Главина II-за шевронно колело	брой	1		
27	057.8531-06/1:3	Главина I- за шевронно колело	брой	1		
		<b>Б- РОТОРЕН РЕДУКТОР-РЕКОНСТРУКЦИЯ</b>				
28	057.8542РБ1:44	I-ви вал роторен редуктор-реконструкция	брой	1		
29	057.8542РБ1:45	II-ри вал-реконструкция	брой	1		
30	057.8542РБ1:14	Гърне малко ф315/240/215/190 L=225	брой	1		
<b>№</b>	<b>Чертежен №</b>	<b>Наименование</b>	<b>МЕ</b>	<b>Количество</b>	<b>Ед. цена без ДДС</b>	<b>Обща цена без ДДС</b>
		<b>ПОДАВАЩ МЕХАНИЗЪМ/КОТКА/</b>				
	056.6200st	Редуктор к-т				
31	056.6200:13	IV-ти вал -изходящ	брой	1		
		<b>РОТОРНА ЛЕНТА И ЗАДВИЖВАНЕ</b>				
	057.3426st	Редуктор роторна лента к-т				
32	057.3426:19	I-ви вал	брой	1		
		<b>ОБРАТНА ЛЕНТА И ЗАДВИЖВАНЕ</b>				
33	057.1215:7A	I-ви вал	брой	1		
		<b>МЕЖДИННА ЛЕНТА И ЗАДВИЖВАНЕ</b>				
	057.1404:1-8,11-46	Редуктор междинна лента к-т				
34	057.1404:11	I-ви вал + разтоварна - ляв	брой	1		
		<b>РАЗТОВАРНА СТРЕЛА И ЛЕНТА И ЗАДВИЖВАНЕ</b>				
	057.1508:1-10	Редуктор разтоварна лента-ляво изпълн.				
35	057.1508:4A	Кух вал -за ляво и дясно изпълнение	брой	1		
	SRs 1200	<b>РЕДУКТОР ВЪРТЕНЕ РАЗТОВ. СТРЕЛА - ДОЛНА ЧАСТ</b>				
	1E704430:1-49	Редуктор к-т				
36	3E846065:4	Вал къс	брой	1		
		<b>ГОРНА ЧАСТ/ЧЕРВЯЧЕН/ К-Т</b>				
	OE703048st	Редуктор к-т				
37	2E703048:3A	Вал изходящ /на черв.колело/ става за ВГБЧ	брой	1		
		<b>ГОРНА ЧАСТ/КОНИЧЕН/ К-Т</b>				
	057.8605st	Редуктор к-т				
	057.1306st	Редуктор за подема к-т				
38	057.1303:6/1	III-ти вал /изходящ/	брой	1		
		<b>РАЗТОВАРЕН БУНКЕР И ЗАДВИЖВАНЕ</b>				

	53.583.301-78st	Редуктор-въртене разтоварен бункер				
39	53.583.300-78:10	Вал на червячното колело	брой	1		
		<b>ERs 710</b>				
		<b>РЕДУКТОР ВГБЧ-ДОЛНА ЧАСТ</b>				
40	260136-30000-002	Вал Ф240х970 ВГЧ долна част	брой	1		
		<b>РЕДУКТОР ЗА НАТЯГАНЕ НА КОФОВА ВЕРИГА</b>				
41	260146-40100-006	Червячен вал Ф70х348	брой	1		
		<b>SRs 470</b>				
		<b>РЕДУКТОР ВГБЧ долна част</b>				
42	719121:7	Вал вертикален	брой	1		
<b>№</b>	<b>Чертежен №</b>	<b>Наименование</b>	<b>МЕ</b>	<b>Количество</b>	<b>Ед. цена без ДДС</b>	<b>Обща цена без ДДС</b>
		<b>РАЗТОВАРНА ЛЕНТА</b>				
43	238.103-2:1-1	Вал I L=475	брой	1		
44	238.103-2:31-2	Вал II-ри Ф95 /70 =552	брой	1		
45	238.103-2:43-1	III- вал	брой	1		
		<b>As 6300</b>				
		<b>МЕХАНИЗЪМ ЗА ВЪРТЕНЕ НА ГАЧ</b>				
46	584.406-24:13	Вал Ф280/260/255 L=1452 посл.вал	брой	1		
47	584.324-24:14	Вал междинен вертикален Ф210/184 L=1280	брой	1		
	40LA0/1-1775x11,26	Редуктор за задв.на изхв.лента к-т -ляв/десен				
48	238.178-2:1	I-ви вал за задв.на изхв.лента Ф170 L=926	брой	2		
		<b>ГТЛ 1800</b>				
		<b>ГЛАВНО ЗАДВИЖВАНЕ</b>				
	40LA12210x16	Редуктор гл.завиждане 40 LA 2210x16				
49	238.208-2:1-2	I-ви вал от р-р гл.завд.	брой	1		
		Редуктор гл.завиждане-реконструкция				
50	40La2210-16.01.00.02	Вал I входящ (ф160/ф125 L=1083)	брой	1		
51	40La2210-16.02.01.01	Вал 2 (ф200/ф150 L=1188)	брой	1		
52	40La2210-16.03.01.01	Вал 3 (ф251/ф200 L=1120)	брой	1		

Декларираме, че предлаганите от нас изделия ще бъдат изработени съгласно т.3 от техническата спецификация и ще отговарят на конструктивната документация на възложителя (чертежите посочени в таблицата).

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

Дата: ..... Г.

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

..... (име и фамилия)

..... (длъжност на представляващия участника)



## ПРИЛОЖЕНИЕ №1

### ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ПРОЦЕДУРА С ПРЕДМЕТ „ДОСТАВКА НА ВАЛОВЕ ЗА РЕДУКТОРИ ЗА ТМО И ГТЛ. ”

1. Пълно описание на предмета на процедурата:  
„Доставка на валове за редуктори за ТМО и ГТЛ“

#### 1.1 Количество

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
			<b>SRs 2000</b>		
		<b>10LAO/1-280/250x20</b>	<b>Редуктор за зав.№ 592;604;620;621 к-т</b>		
1	20000006383	02.6000.01167/3	III-ти вал Φ130 L=603 като зав.№ 570	брой	1
			<b>МЕЖДИНА ЛЕНТА</b>		
		<b>40LAO/1-1295x10r</b>	<b>Редуктор к-т за зав.№ 570;571 межд.лента</b>		
2	20000010050	238.130-2:1-1	I-ви вал	брой	1
		<b>14LA1-250x16g/e</b>	<b>Редуктор к-т за зав.№592;604;620;621- с</b>		
3	20000003523	02.6000.04491/2	Кух вал за IV-ти вал	брой	1
			<b>Редуктор за ВГБЧ к-т-за всички зав. №-ра</b>		
4	20000000498	9.37.500-300:13/2	Палец за кухия вал/куплунгова половина/	брой	1
5	20000000431	530.727.223:001	Изходящ вал	брой	1
6	20000000430	530.727.223:002	Купунгова половина към задв. вал	брой	1
		<b>530.750.416/1:01</b>	<b>Редуктор за фунията-реконструкция-долна част</b>		
7	20000003513	530.750.416/1-01:15	Вал изходящ	брой	1
		<b>14LAO/1-400x16g</b>	<b>Задвижв. редуктор к-т за зав. № 592;604;620;621</b>		
8	20000002339	02.6000.04522/2	Вал кух -предм.№4010678	брой	2
			<b>РОТОРЕН РЕДУКТОР И ОКАЧВАНЕ - зав.№496-78 - ориг.</b>		
9	20000000760	530.231.213:031	I-ви вал гл. Задв.-горен и долен ориг хидросъединител	брой	6
10	20000000736	530.230.970:031	III-ти вал	брой	1

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
			<b>ОКАЧВАНЕ НА РОТОРЕН РЕДУКТОР за всички зав.№-ра</b>		
11	20000000465	530.726.110:004 P	Ос за картера	брой	1
12	20000000654	530.726.111:003	Сфера	брой	2
13	20000000655	530.726.111:000	Лагерно тяло к-т за опашката	брой	1
14	200000006890	2000.02.00.04.05	Гърне първи вал	брой	1
15	200000006889	2000.02.00.03.02	Гърне втори вал	брой	2
			<b>Редуктор 14LA 315 (i=16/14) 621,Рс1300,претов.205</b>		
16	200000012646	02.6000-04506/2	Кух вал	брой	1
			<b>SRs 1200</b>		
			<b>РЕДУКТОР ВГБЧ-ДОЛНА ЧАСТ</b>		
17	200000013552	27088aR	Вал изходящ/модернизация/	брой	1
			<b>РЕДУКТОР ВГБЧ-ГОРНА ЧАСТ /ЧЕРВЯЧЕН/</b>		
18	200000000956	2E703048:3A	Изходящ вал/същия е на разтоварна стрела	брой	1
19	200000006442	53.583.300-65.01:8A	Изходящ вал/зав.N=256/	брой	1
			<b>РЕДУКТОР ВГБЧ-ГОРНА ЧАСТ/КОНИЧЕН/</b>		
20	200000000967	057.8600:8	Вал кух	брой	1
			<b>А - РОТОРЕН РЕДУКТОР-ОРИГИНАЛ</b>		
		<b>057.8542:1-9,11-14,16-21,</b>	<b>Роторен редуктор к-т</b>		
21	200000001000	057.8542:44	I-ви вал роторен редуктор-оригинал	брой	1
22	200000001015	057.8542:45	II-ри вал	брой	1
23	200000001032	53.583.303-44.05:12	IV-ти вал за разкуплунга	брой	1
24	200000006465	53.583.303-44.05:16 ,17	Диск вътрешен за разкуплунга	брой	1
25	200000001024	057.8531:46	V-ти вал роторен редуктор	брой	1
26		057.8531-06/1:4	Главина II-за шевронно колело	брой	1
27	200000000831	057.8531-06/1:3	Главина I- за шевронно колело	брой	1
			<b>Б- РОТОРЕН РЕДУКТОР-РЕКОНСТРУКЦИЯ</b>		
28	200000001001	057.8542PB1:44	I-ви вал роторен редуктор-реконструкция	брой	1
29	200000001016	057.8542PB1:45	II-ри вал-реконструкция	брой	1
30	200000012590	057.8542PB1:14	Гърне малко ф315/240/215/190 L=225	брой	1
			<b>ПОДАВАЩ МЕХАНИЗЪМ/КОТКА/</b>		
		<b>056.6200st</b>	<b>Редуктор к-т</b>		
31	200000001101	056.6200:13	IV-ти вал -изходящ	брой	1



№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
			<b>РОТОРНА ЛЕНТА И ЗАДВИЖВАНЕ</b>		
		057.3426st	Редуктор роторна лента к-т		
32	20000001110	057.3426:19	I-ви вал	брой	1
			<b>ОБРАТНА ЛЕНТА И ЗАДВИЖВАНЕ</b>		
33	20000001125	057.1215:7A	I-ви вал	брой	1
			<b>МЕЖДИННА ЛЕНТА И ЗАДВИЖВАНЕ</b>		
		057.1404:1-8,11-46	Редуктор междинна лента к-т		
34	20000001136	057.1404:11	I-ви вал + разтоварна - ляв	брой	1
			<b>РАЗТОВАРНА СТРЕЛА И ЛЕНТА И ЗАДВИЖВАНЕ</b>		
		057.1508:1-10	Редуктор разтоварна лента- ляво изпълн.		
35	20000010340	057.1508:4A	Кух вал -за ляво и дясно изпълнение	брой	1
		SRs 1200	<b>РЕДУКТОР ВЪРТЕНЕ РАЗТОВ. СТРЕЛА - ДОЛНА ЧАСТ</b>		
		1E704430:1-49	Редуктор к-т		
36	20000001228	3E846065:4	Вал къс	брой	1
			<b>ГОРНА ЧАСТ/ЧЕРВЯЧЕН/ К-Т</b>		
		OE703048st	Редуктор к-т		
37	20000000956	2E703048:3A	Вал изходящ /на черв.колело/ става за ВГБЧ	брой	1
			<b>ГОРНА ЧАСТ/КОНИЧЕН/ К-Т</b>		
		057.8605st	Редуктор к-т		
		057.1306st	Редуктор за подема к-т		
38	20000001258	057.1303:6/1	III-ти вал /изходящ/	брой	1
			<b>РАЗТОВАРЕН БУНКЕР И ЗАДВИЖВАНЕ</b>		
		53.583.301-78st	Редуктор-въртене разтоварен бункер		
39	20000001273	53.583.300-78:10	Вал на червячното колело	брой	1
			ERs 710		
			<b>РЕДУКТОР ВГБЧ-ДОЛНА ЧАСТ</b>		
40	20000006387	260136-30000-002	Вал Ф240х970 ВГЧ долна част	брой	1
			<b>РЕДУКТОР ЗА НАТЯГАНЕ НА КОФОВА ВЕРИГА</b>		
41	20000000378	260146-40100-006	Червячен вал Ф70х348	брой	1
			SRs 470		
			<b>РЕДУКТОР ВГБЧ долна част</b>		
42	20000014105	719121:7	Вал вертикален	брой	1

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
			<b>РАЗТОВАРНА ЛЕНТА</b>		
43	20000001505	238.103-2:1-1	Вал I L=475	брой	1
44	20000001506	238.103-2:31-2	Вал II-ри Ф95 /70 =552	брой	1
45	20000008843	238.103-2:43-1	III- вал	брой	1
			<b>As 6300</b>		
			<b>МЕХАНИЗЪМ ЗА ВЪРТЕНЕ НА ГАЧ</b>		
46	20000002340	584.406-24:13	Вал Ф280/260/255 L=1452 посл.вал	брой	1
47	20000002231	584.324-24:14	Вал междинен вертикален Ф210/184 L=1280	брой	1
		<b>40LA0/1-1775x11,26</b>	<b>Редуктор за задв.на изхв.лента к-т -ляв/десен</b>		
48	20000002243	238.178-2:1	I-ви вал за задв.на изхв.лента Ф170 L=926	брой	2
			<b>ГТЛ 1800</b>		
			<b>ГЛАВНО ЗАДВИЖВАНЕ</b>		
		<b>40LA12210x16</b>	<b>Редуктор гл.задвижване 40 LA 2210x16</b>		
49	20000008450	238.208-2:1-2	I-ви вал от р-р гл.завд.	брой	1
			<b>Редуктор гл.задвижване-реконструкция</b>		
50	20000014669	40La2210-16.01.00.02	Вал 1 входящ (ф160/ф125 L=1083)	брой	1
51	20000014670	40La2210-16.02.01.01	Вал 2 (ф200/ф150 L=1188)	брой	1
52	20000014671	40La2210-16.03.01.01	Вал 3 (ф251/ф200 L=1120)	брой	1

Възложителят не е длъжен да заявява изделията - предмет на настоящата поръчка в пълен обем и не носи отговорност за това .

Възложителят с оглед на производствения характер на дейността, която осъществява ще заявява количества от изделията, съобразно възникналите му ремонтни нужди и в рамките на общата стойност на договора.

**2. Срок на изпълнение на договора – 24 ( двадесет и четири) месеца , считано от датата на влизане в сила на договора , или до достигане ( изчерпване ) на общата му стойност , в зависимост от това , кое от двете събития настъпи по – рано.**

Начин на изпълнение: по заявка на възложителя. Срок на изпълнение на всяка отделна заявка до 3 месеца.

Възложителят, чрез отдела осъществяващ контрол по изпълнението на договора и Изпълнителя на договора от страна на Възложителя, има право да посочи, изпълнението на конкретна заявка да се осъществи еднократно и в цялост. В този случай, при доставка, несъответстваща по номенклатура и количество на изготвената и подадена към Изпълнителя заявка, на Изпълнителя се заплаща след доставка на цялото заявено количество.

### **3. Технически изисквания към изделията**

Резервните части се изработват по предоставена техническа документация от възложителя.

**I. Производителят изготвя сертификати за произход и контрол на качеството на металите, вложени в изделията, по стандартите свързани с БДС ISO 9001:2015 , които Изпълнителят представя.**

**A. За изделия от стоманени отливки:**

Ремонтираните дефекти задължително се документират с техните надлъжни, напречни и дълбочинни координати. Не се допускат пукнатини.

Степента на точност на размерите съгласно данните в чертежите. За размери без допуски в чертежите важат допуските на свободни размери по БДС EN ISO 8062:2008 .

Не се допуска ремонтно наваряване по функционално натоварените повърхнини.

Не се допуска заварка по стени превишаващи 5% от дебелината на стената на съответното място.

**Б. За изделия от изковки:**

1. За всички изделия задължително се извършва УЗК по SEP 1921: 84 C/c -100% по повърхностите.

2. Не се допускат пукнатини, разслояване, чужди включения и флокени.

3. Допустими отклонения на изковани изделия без механо обработка БДС EN 10243:2003 .

**В. За заварени изделия:**

Оценката на качеството се извършва по БДС EN ISO 5817:2014 ниво „В”.

За неозначените размери в документацията се прилагат общи допустими отклонения за заварени конструкции. Допуски за размери на дължините и ъглите - БДС EN ISO 13920:2006.

**Г. За изделия съдържащи покупки за Изпълнителя материали се представя „карта за проследимост на вложените материали”.**

Вложените материали, полуфабрикати и заготовки от подизпълнители се съпровождат с регламентираните по-горе документи съответно за отливки, изковки и т.н.

**II. Механично обработени изделия:**

Неозначените допуски на геометричните елементи в конструктивната документация или групови означения по БДС 14999-80 и по-стари стандарти, се изпълняват по БДС EN 22768 клас среден „mK-E”, таблици 1, 2, 3, 4 съответно за праволинейност и равнина, перпендикулярност, симетричност, кръгово биене.

Изделията се съпровождат от размерна карта.

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 стандарт, спецификация, техническа оценка, техническо одобрение по чл.48, ал.1, т.2 от ЗОП, както и когато са посочени модел, източник, процес, търговска марка, патент, тип, конкретен произход или производство.

В случай, че се предлага еквивалент, участникът трябва да докаже с подходящи средства, включително с доказателства по чл.52 от ЗОП, че предлаганите решения удовлетворяват по еквивалентен начин изискванията, определени от техническата спецификация

**4. Опаковка, маркировка, етикетиране**

Механично необработените повърхности трябва да се почистват струйно с абразив до метал и да се грундират двуслойно.

Механично обработените повърхности трябва да се консервират против атмосферни въздействия с минимален срок на трайност на консервацията 2 години.

Прецизно обработените повърхности (цилиндрични повърхнини за сглобки) трябва да се консервират и надеждно опаковат против случайни механични въздействия със срок на годност 4 години.

За ротационните изделия трябва да се осигурява опаковка против превъртане (търкаляне).

Маркировката на изделията трябва да се извършва трайно (чрез вбиване) по повърхности, определени от конструктивната документация или съгласувано с Възложителя. Изделията трябва да имат знак на производителя с година и месец.

Опаковката на резервните части трябва да бъде подходяща за транспортиране , товарене, разтоварване и съхранение.

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

Гаранционният срок на резервните части не може да бъде по-малък от 24 месеца, считани след датата на доставката им в склада на Възложителя и важи до изтичането на последната дата от текущия месец, в който изтича горепосочения срок.

При рекламации, Изпълнителят заменя изделията с нови, изцяло за своя сметка.

Срок за отстраняване на констатиран дефект – до 20 дни от датата на рекламацията

Срокът за подмяна при рекламация е до 30 календарни дни след датата на подписването на протокола за рекламацията , когато дефектът не може да се отстрани.

**6. Документи, които изпълнителят следва да представи при доставка:**

При всяка доставка Изпълнителят се задължава да представи на Възложителя следните документи:

- Сертификат за качество
- Сертификат за произход , в случай, че са с произход извън България
- Сертификат за качество и произход на вложените материали
- Сертификат за безразрушителен контрол на заварките
- Фактура - оригинал

**ИЗГОТВИЛ:**

Заличено на основание чл. 36а, ал. 3 ЗОП, във връзка с чл. 5, §1, б. „в“ от Регламент (ЕС) 2016/679/

Драгомир Драгов

**СЪГЛАСУВАЛ:**

Заличено на основание чл. 36а, ал. 3 ЗОП, във връзка

с чл. 5, §1, б. „в“ от Регламент (ЕС) 2016/679/

Ръководител отдел „Механооборудване“

Антон Драгов