

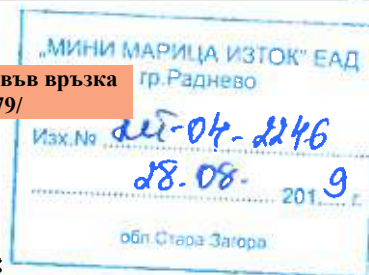


УТВЪРДИЛ

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



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 „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

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 „Доставка на резервни части за ходови механизми за ТМО и ГТЛ“, включваща две обособени позиции:

- Обособена позиция № 1- Доставка на ходови ролки и тележки за ТМО и ГТЛ
- Обособена позиция № 2- Доставка на шарнири, оси и други резервни части за ходови механизми за ТМО и ГТЛ

Условията за реализиране на поръчката са съгласно Технически спецификации (Приложение № 1.1 и 1.2), 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.

Всеки заинтересован участник може да подаде индикативна оферта за една или всички обособени позиции.

Очакваме Вашата индикативна оферта за цената, при която бихте могли да изпълните поръчката при така описаните условия - в срок до 09.09.2019 г., на факс: 0417 / 8 33 63 и/или e-mail: 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 резервни части за ходови механизми 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 резервни части за ходови механизми 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:

• Обособена позиция № 1- Доставка на ходови ролки и тележки за ТМО и ГТЛ

№	Чертежен №	Наименование	Брой	Ед.лв цена без ДДС	Обща цена, лв без ДДС
		SRs 2000			
1	596.350-0801	Ролка опорна ф360 (поддърж. ролка)	215		
2	530.725.036:000	Ролка ходова ф500	185		
		SRs 1200			
3	53.583.300-01.09	Ролка опорна к-т (ф370 L=100)	1		
4	53.583.300-01.09/1	Ролка опорна к-т (ф370 L=120)	18		
5	1E702149B	Тележка голяма (4 колесна)	1		
6	2E702148PB	Тележка малка комплект	1		
7	53.583.300-01.02.02K1	Ролка опорна (ф500 L=100)	1		
8	53.583.300-01.02.02/2	Ролка опорна (ф500 L=120)	86		
		Реконструкция - IV - ходов механизъм			
9	OE702180/3:08	Звезда задвижваща (ф360 отвор)	1		

10	OE702180/3:15	Звезда задвижваща (ф352 отвор)	1		
		ERs 710			
11	260111-40000-001	Ролка ходова	1		
12	260111-44000-001	Ролка поддържаща	1		
		As 6300			
13	596.350.0801	Ролка опорна ф360 (поддърж. ролка)	1		
		КАБЕЛЕН БАРАБАН			
14	26.100-4.4:1/3/	Ролка с втулка (Ф280 – горен клон)	1		
		As 12500			
№	Чертежен №	Наименование	Брой	Ед. цена без ДДС	Обща цена без ДДС
15	596.426.030203K	Ролка ходова ф630	2		
16	596.372-0801:1	Ролка опорна Ф400	30		
		As 5000			
17	596.031-0202:4a	Колело ходово ф500	8		
18	596.031-0202-01	Тележка (двуколесна)	2		
19	596.035-09:3	Ролка опорна ф355	7		
		ГТЛ 1800			
20	2/978601.01-0.06.00:09	Колело ходово Ф500	9		

Декларираме, че предлаганите от нас резервни части 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.

• Обособена позиция № 2- Доставка на шарнири, оси и други резервни части за ходови механизми за ТМО и ГТЛ

№	Чертежен №	Наименование	Брой	Ед. цена лв, без ДДС	Обща цена, лв без ДДС
		SRs 2000			
		Ходов механизъм			
1	530.725.603:007	Шарнир (ф100 х 300)	1020		
2	596.350-08:5	Шарнир (ф70 х 280)	230		
3	596.350-08:6	Пръстен (ф120/ф70 L=18)	152		
4	530.725.055:003	Шарнир (ф180 х 407)	29		
5	530.727.673:000	Пръстен лабиринтов (ф290/ф180 L25)	59		
6	530.727.012:004	Бутало	2		
7	530.727.011:000	Цилиндър /натягане на веригата/	1		
		Шпиндел			
8	53.583.300-02.04	Лагер фланцов ((ф560/ф440) к-т	1		
9	530.614.603:002	Гайка шпинделова Тг.360х96 L=720	1		
		SRs 1200			
		Ходов механизъм			
10	53.583.300-01.01/1:3	Шарнир (ф78 L=265)	237		

11	53.583.300-01.11C	Лагер фланшов (за дългия вал) к-т	1		
12	53.583.300-01.27:1	Ос (ф230/ф210/ф140 L=1410)	1		
13	53.583.300-01.12C	Лагер фланшов (ф660/ф510 L=245) к-т	1		
14	53.583.300-01.13A	Лагер фланшов (ф330/ф230 L=145) к-т	1		
15	53.583.300-01.34:2	Шарнир (ф75/ф65 L=370)	6		
16	53.583.300-01.34:3	Шайба триеща (ф140/ф65 L=26)	42		
17	3E842896:1-4	Шарнир с гайка (за ходова ролка)	10		
18	53.583.300-01.02:4P	Шайба (ф230/ф126 L=22)	32		
19	53.583.300-01.10	Приспособление за натягане на гъсенична верига	2		
20	53.583.300-02.06:1	Гайка шпинделова -Тг.360x80 L=720	1		
		Реконструкция IV - ходов механизъм			
21	OE702180/4.00.00.07	Вал задвижващ ф1060/ф350 L=2578)	1		
22	OE848265/4:01-00	Тяло лагерно к-т (ф680/ф430 L=250)	1		
№	Чертежен №	Наименование	Брой	Ед. цена, лв без ДДС	Обща цена, лв без ДДС
		ERs 710			
23	260111-45200-003	Шарнир ходов Е80х400х355	315		
24	260111-45200-001	Ролка за шарнира Ф110/72х65	185		
25	260111-45200-002	Шарнир (осигурителен с т-обр.глава)	977		
26	260111-45200-004	Шайба (осигурителна Ф72)	360		
27	260111-40000-003	Ос (Ф150х492)	3		
		SRs 4000			
28	530 740 001:009	Шарнир (ф100х370)	8		
29	530743417:000ММИ	Шарнир преден	1		
30	530744592:000ММИ	Шарнир заден	1		
		К 400			
31	UND-304825-A	Ос на ролки (ф130/ф100х680)	1		
32	UND-304831-A	Ос на ролка (ф150х573)	1		
33	UND-304805-A	Вал гъсеница	1		
34	UND-409171-A	Цапфа	1		
35	UND-409197-A	Клин (28/18х90 , 612)	1		
36	UND-408837-A	Клин (40/25х100 , 616)	1		
		As 6300			
		Ходов механизъм			
37	530.725.603:007	Шарнир (ф100 х 300)	1		
38	596.350-08:5	Шарнир (ф70 х 280)	1		
		Кабелен барабан			
39	26.100-4.4:2/2/.3	Ос (Ф70х189)	1		
		As 12500			
		Ходов механизъм			
40	2/50.7.37.401-000.42:6	Ос (Ф160 х 473)	6		
41	530.725.603:007	Шарнир (ф100 х 300	1		

42	596.350-08:5	Шарнир (ф70 x 280)	1		
43	584.166-1503:4	Гайка шпинделова Tr.400x96 L=480	1		
		Ход кола разтоварна			
44	3-610.627.008ММИ	Ос (за ходова ролка ф130 L=450)	2		
		As 5000			
45	596.031-0202:11	Ос (за ходово колело Ф110x450)	1		
46	596.031-06	Натягащо устройство к-т	1		
47	596.031-06:4	Бутало Ф125x775	1		
48	584.117-1503:4	Гайка шпинделова Tr.400x96 L=480	1		
		ГТЛ 1800			
		Ходов механизъм			
49	T142/02-63-01-15-03K	Шарнир (ф67 x 360)	8		
	T204/04-65.15.06-2B	Редуктор к-т за българска станция			
50	4/9.78601-0:07:14	Съединител еластичен палцов – шайба Ф320	1		

Декларираме, че предлаганите от нас резервни части 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 1.1

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ПРОЦЕДУРА С ПРЕДМЕТ „ДОСТАВКА НА РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ ЗА ХОДОВИ МЕХАНИЗМИ ЗА ТМО И ГТЛ . ” ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ № 1: „ ДОСТАВКА НА ХОДОВИ РОЛКИ , ЗВЕЗДИ И ТЕЛЕЖКИ ЗА ТМО И ГТЛ.“

1.Пълно описание на предмета на Обособена позиция 2 – „ Доставка на ходови ролки , звезди и тележки за ТМО и ГТЛ

1.1 Количество

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
			SRs 2000		
1	20000002221	596.350-0801	Ролка опорна ф360 (поддържаща ролка)	Брой	215
2	20000000609	530.725.036:000	Ролка ходова ф500	Брой	185
			SRs 1200		
			ХОДОВ МЕХАНИЗЪМ		
3	20000000877	53.583.300-01.09	Ролка опорна к-т (ф370 L=100)	Брой	1
4	20000000830		Ролка опорна к-т (ф370 L=120)		18
5	20000011244	1E702149B	Тележка голяма (4 колесна)	Брой	1
6	20000007747	2E702148PB	Тележка малка комплект	Брой	1
7	20000000826	53.583.300-01.02.02K1	Ролка опорна (ф500 L=100)	Брой	1
8	20000000821	53.583.300-01.02.02/2	Ролка опорна (ф500 L=120)	Брой	86
			Реконструкция - IV - ходов механизъм		
9	20000010006	OE702180/3:08	Звезда задвижваща (ф360 отвор)	Брой	1
10	20000010007	OE702180/3:15	Звезда задвижваща (ф352 отвор)	Брой	1
			ERs 710		
11	20000002022	260111-40000-001	Ролка ходова	Брой	1
12	20000000235	260111-44000-001	Ролка поддържаща	Брой	1
			As 6300		
			ХОДОВ МЕХАНИЗЪМ		
13	20000002221	596.350.0801	Ролка опорна ф360 (поддържаща ролка)	Брой	1
			КАБЕЛЕН БАРАБАН		
14	20000002309	26.100-4.4:1/3/	Ролка с втулка (Ф280 -поддърж. гор.клон)	Брой	1
			As 12500		
15	20000002505	596.426.030203K	Ролка ходова ф630	Брой	2
16	20000002478	596.372-0801:1	Ролка опорна Ф400	Брой	30
			As 5000		
17	20000006400	596.031-0202:4a	Колело ходово ф500 (двуколесна тележка)	Брой	8
18	20000013750	596.031-0202-01	Тележка (двуколесна)	Брой	2
19	20000002350	596.035-09:3	Ролка опорна ф355	Брой	7
			ГТЛ 1800		
20	20000007821	2/978601.01-0.06.00:09	Колело ходово Ф500	Брой	9

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 както следва :

- до 4 месеца от получаването и за позиции с №-ра 5 , 6 , 9 , 10 и 18 ;
- до 3 месеца от получаването и за всички останали позиции

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, материалите вложени при производството
Резервните части се изработват по предоставена техническа документация от възложителя.

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

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 ролки 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 покупни 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 означените по БДС 14999-80 и по-стари стандарти, се изпълняват по EN ISO 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 или 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.

4. Опаковка, маркировка, етикетироване

Механично необработените повърхности трябва да се почистват струйно с абразив до метал и да се грундира 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, направляващи) 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 малогабаритните резервни части трябва да бъде подходяща за транспортиране, товарене, разтоварване и съхранение – в снопове, вързани със стоманена лента или в подходящи палети.

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 /уточнява се - при първа доставка, при всяка доставка или др./

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)



ПРИЛОЖЕНИЕ №1.2

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ И УСЛОВИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ ЗА ХОДОВИ МЕХАНИЗМИ НА ТМО „ ОБОСОБЕНА ПОЗИЦИЯ № 2 „ДОСТАВКА НА ШАРНИРИ , ОСИ И ДРУГИ РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ ЗА ХОДОВИ МЕХАНИЗМИ ЗА ТМО И ГТЛ. ”

1. Пълно описание на предмета на обособената позиция : „ Доставка на шарнири ,
оси и други резервни части за ходови механизми за ТМО и ГТЛ“

1.1 Количество

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
			SRs 2000		
			Ходов механизъм		
1	20000000410	530.725.603:007	Шарнир (ф100 x 300)	Брой	1020
2	20000000396	596.350-08:5	Шарнир (ф70 x 280)	Брой	230
3	20000000397	596.350-08:6	Пръстен (ф120/ф70 L=18)	Брой	152
4	20000000406	530.725.055:003	Шарнир (ф180 x 407)	Брой	29
5	20000000407	530.727.673:000	Пръстен лабиринтов (ф290/ф180 L=25)	Брой	59
6	20000000412	530.727.012:004	Бутало	Брой	2
7	20000000411	530.727.011:000	Цилиндър /натягане на веригата/		1
			Шпиндел		
8	20000000902	53.583.300-02.04	Лагер фланцов ((ф560/ф440) к-т	Брой	1
9	20000000416	530.614.603:002	Гайка шпинделова Tr.360x96 L=720	Брой	1
			SRs 1200		
			Ходов механизъм		
10	20000000805	53.583.300-01.01/1:3	Шарнир (ф78 L=265)	Брой	237
11	20000000824	53.583.300-01.11C	Лагер фланшов (за дългия вал) к-т	Брой	1
12	20000000868	53.583.300-01.27:1	Ос (ф230/ф210/ф140 L=1410)	Брой	1
13	20000000865	53.583.300-01.12C	Лагер фланшов (ф660/ф510 L=245) к-т	Брой	1
14	20000000866	53.583.300-01.13A	Лагер фланшов (ф330/ф230 L=145) к-т	Брой	1
15	20000000878	53.583.300-01.34:2	Шарнир (ф75/ф65 L=370)	Брой	6
16	20000006386	53.583.300-01.34:3	Шайба триеща (ф140/ф65 L=26)	Брой	42
17	20000000890	3E842896:1-4	Шарнир с гайка (за ходова ролка)	Брой	10
18	20000006464	53.583.300-01.02:4P	Шайба (ф230/ф126 L=22)	Брой	32
19	20000000818	53.583.300-01.10	Приспособление за натягане на гъсенична верига	Брой	2
20	20000000905	53.583.300-02.06:1	Гайка шпинделова -Tr.360x80 L=720	Брой	1
			Реконструкция IV - ходов механизъм		
21	20000010259	OE702180/4.00.00.07	Вал задвижващ ф1060/ф350 L=2578)	Брой	1
22	20000009119	OE848265/4:01-00	Тяло лагерно к-т (ф680/ф430 L=250)	Брой	1

№	SAP №	Чертежен №	Наименование	Мерна единица	Количество
			ERs 710		
23	20000000214	260111-45200-003	Шарнир ходов Е80х400х355	Брой	315
24	20000000218	260111-45200-001	Ролка за шарнира Ф110/72х65	Брой	185
25	20000000219	260111-45200-002	Шарнир (осигурителен с т-обр.глава)	Брой	977
26	20000000220	260111-45200-004	Шайба (осигурителна Ф72)	Брой	360
27	20000000232	260111-40000-003	Ос (Ф150х492)	Брой	3
			SRs 4000		
28	20000010787	530 740 001:009	Шарнир (ф100х370)	Брой	8
29	20000014630	530743417:000ММИ	Шарнир преден	Брой	1
30	20000014631	530744592:000ММИ	Шарнир заден	Брой	1
			К 400		
31	20000014273	UND-304825-A	Ос на ролки (ф130/ф100х680)	Брой	1
32	20000014270	UND-304831-A	Ос на ролка (ф150х573)	Брой	1
33	20000014292	UND-304805-A	Вал гъсеница	Брой	1
34	20000014347	UND-409171-A	Цапфа	Брой	1
35	20000014348	UND-409197-A	Клин (28/18х90 , 612)	Брой	1
36	20000014349	UND-408837-A	Клин (40/25х100 , 616)	Брой	1
			As 6300		
			Ходов механизъм		
37	20000000410	530.725.603:007	Шарнир (ф100 х 300)	Брой	1
38	20000000396	596.350-08:5	Шарнир (ф70 х 280)	Брой	1
			Кабелен барабан		
39	20000002310	26.100-4.4:2/2/3	Ос (Ф70х189)	Брой	1
			As 12500		
			Ходов механизъм		
40	20000002501	2/50.7.37.401-000.42:6	Ос (Ф160 х 473)	Брой	6
41	20000000410	530.725.603:007	Шарнир (ф100 х 300	Брой	1
42	20000002513	596.350-08:5	Шарнир (ф70 х 280)	Брой	1
43	20000006439	584.166-1503:4	Гайка шпинделова Tr.400х96 L=480	Брой	1
			Ход кола разтоварна		
44	20000013749	3-610.627.008ММИ	Ос (за ходова ролка ф130 L=450)	Брой	2
			As 5000		
45	20000002345	596.031-0202:11	Ос (за ходово колело Ф110х450)	Брой	1
46	20000013751	596.031-06	Натягащо устройство к-т	Брой	1
47	20000013752	596.031-06:4	Бутало Ф125х775	Брой	1
48	20000013753	584.117-1503:4	Гайка шпинделова Tr.400х96 L=480	Брой	1
			ГТЛ 1800		
			Ходов механизъм		
49	20000006467	T142/02-63-01-15-03К	Шарнир (ф67 х 360)	Брой	8
		T204/04-65.15.06-2В	Редуктор к-т за българска станция		
50	20000008415	4/9.78601-0.07.14	Съединител еластичен палцов – шайба Ф320	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 от получаването и .

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 ролки 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 означените 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 или 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.

4. Опаковка, маркировка, етикетироване

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

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

Прецизно обработените повърхности (цилиндрични повърхности 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)