

ДОГОВОР

№. 152.000/02

Днес, 19.10.2015 год., в гр. Козлодуй между:

"АЕЦ Козлодуй" ЕАД", гр. Козлодуй, вписано в търговския регистър към Агенция по вписванията с ЕИК 106513772, представлявано от Димитър Костадинов Ангелов. – Изпълнителен Директор, наричано по-нататък в Договора **ВЪЗЛОЖИТЕЛ**, от една страна,

и

"СЕ Специална Енерготехника" ООД, гр. София, вписано в търговския регистър към Агенция по вписванията с ЕИК 200704049, представлявано от Андрей Анатолиевич Инговатов – Управител, наричано по-нататък в Договора **ИЗПЪЛНИТЕЛ**, от друга страна и на основание чл. 41 и следващите от Закона за обществените поръчки и във връзка с Решение № АД-2955/23.09.2015г. на Изпълнителния директор на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД за класиране на офертата и определяне на изпълнител на обществената поръчка с предмет: "Доставка на демпферни тръби за шахтата на реактора" се сключи настоящият Договор за следното:

1. ПРЕДМЕТ НА ДОГОВОРА

1.1. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** възлага и заплаща, а **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** приема да извърши доставка на демпферни тръби за шахтата на реактора, наричани за краткост "стока", в обем, номенклатура, технически данни и единични цени, съгласно Приложение № 2 - Техническа спецификация, Приложение № 3 – Техническо предложение за изпълнение на поръчката и Приложение № 4 - Предлагаща цена – неразделна част от настоящия договор.

2. ЦЕНА И НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ

2.1. Цената на настоящия договор е в размер на 230 000 лв. /Двеста и тридесет хиляди лева/ без ДДС.

2.2. Цената е окончателна и валидна до пълното изпълнение на договора.

2.3. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** заплаща цената по т. 2.1. по следния начин:

- Плащане чрез банков превод в срок до 30 /тридесет/ календарни дни след приемане на доставката, срещу представени оригинална фактура, приемно-предавателен протокол и протокол за извършен общ и специализиран входящ контрол без забележки.

2.4. Плащанията по настоящия договор ще бъдат извършвани чрез банков превод в полза на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** по следните банкови реквизити:

Банка: Eurobank EFG Bulgaria AD
IBAN: BG43 BPBI 79401064856001;
BIC : BPBVBGSF

3. СРОК ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ДОГОВОРА

3.1. Доставката на стоките по настоящия договор ще бъде извършена в срок до 8 месеца, считано от датата на уведомяване на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** за утвърден протокол за проверка на документите от Дирекция "Б и К".

3.2. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** има право на предсрочно изпълнение на предмета на договора, след предварително съгласуване с **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, при което стойността му ще остане непроменена.

4. ПРЕДАВАНЕ НА СТОКАТА.

ПРЕМИНАВАНЕ НА СОБСТВЕНОСТТА И РИСКА. ТРАНСПОРТИРАНЕ.

4.1. При предаване на стоката страните подписват приемно - предавателен протокол, който ги обвързва относно факта на предаването.

4.2. Собствеността и рискът от погиването и повреждането на стоката преминават върху **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в момента на подписването на протокол за общ и специализиран входящ контрол без забележки.

4.3. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** транспортира стоката до склад "АЕЦ Козлодуй" ЕАД на свои разноски и риск.

4.4. Известие за готовност за експедиране трябва да бъде изпратено до "АЕЦ Козлодуй" ЕАД на факс 0973/7-20-47 или e-mail: commercial@npp.bg, най-малко 3 (три) работни дни преди датата на експедиция на стоката.

4.5. Съпроводителната документация на експедираната стока трябва да съдържа :

- Сертификат/декларация за съответствие
- Сертификат/декларация за произход
- Инструкция за съхранение и прекопсервация
- Чертежи

4.6. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да представи съпроводителната документация на стоката на български език /с превод на български език.

4.7. За дата на доставка се счита датата на подписване на приемно-предавателния протокол, а за дата на приемане на доставката от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** се счита датата на подписан протокол за общ и специализиран входящ контрол без забележки.

5. КАЧЕСТВО, ГАРАНЦИИ И РЕКЛАМАЦИИ

5.1. Стоките, предмет на настоящия договор, ще бъдат доставени с качество, отговарящо на стандартите, приложимите нормативни документи и условията на настоящия договор, и потвърдено със сертификат за съответствие.

5.2. На стоката, предмет на настоящия договор, ще бъде извършен входящ контрол от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в присъствието на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** или упълномощено от него лице, при който се проверяват комплектността на стоката и наличието на всички необходими документи. При констатиране на видими дефекти или несъответствия на стоката с приложените документи, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** не приема стоката. В случай, че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не осигури свой представител при провеждането на входящия контрол, се счита че същият приема всички констатации вписани в протокола от представителите на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

5.3. За стоките, предмет на настоящия договор, се установява гаранционен срок в рамките на 48 месеца от датата на приемане на доставката.

5.4. Ако в рамките на гаранционния срок се установят дефекти, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** ги-отстранява със свои-сили и за своя сметка. Отстраняването на дефектите трябва да се извърши в срок от 45 /четиридесет и пет/ дни от датата на писмената reklamация на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

5.5. Ако се установи, че дефектът не може да бъде отстранен, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** доставя нови стоки за своя сметка в срок от 240 /двеста и четиридесет/ дни. Върху новодоставената стока се установява нов гаранционен срок, равен на този от т.5.3.

5.6. Рекламации за появили се дефекти трябва да се извършат не по-късно от 30 /тридесет/ дни от датата на изтичане на гаранционния срок /т. 5.3./.

5.7. Рекламациите се оформят в писмен вид и трябва да съдържат описание на появилия се дефект, както и всички изисквания на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, след удовлетворяване на които reklamацията се счита за уредена.

6. ЗАКЛЮЧИТЕЛНИ РАЗПОРЕДБИ

6.1. Договорът влиза в сила от момента на двустранното му подписване, а изпълнението на предмета на договора започва от датата на уведомяване на изпълнителя за утвърден Протокол за проверка на документите от Дирекция "Б и К" на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.

6.2. При подписване на договора Изпълнителя представя гаранция за изпълнение в размер на 1% от стойността на договора.

6.3. Неразделна част от настоящия договор са следните приложения

Приложение № 1 - Общи условия на договора;

Приложение № 2 - Техническа спецификация;

Приложение № 3 - Техническо предложение за изпълнение на поръчката;

Приложение № 4 - Предлагана цена;

6.4. Отговорни лица по изпълнението на настоящия договор от страна на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** са Георги К. Петков, Р-л сектор "О I контур", ИР, ЕП 2, тел. 0973/3815 и Стелиян Стефанов, Р-л сектор ИД, У-ние Инвестиции, тел.: 0973/72694.

6.5. Отговорно лице по изпълнението на настоящия договор от страна на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** е Андрей Инговатов, Управител, тел.: 02/421 97 94.

6.6. Настоящият договор е подписан в два еднообразни екземпляра - по един за всяка от страните.

7. ЮРИДИЧЕСКИ АДРЕСИ

ИЗПЪЛНИТЕЛ:

"СЕ Специална Енерготехника" ООД

гр. София 1113

ул. Самоков 28 З, бл.1, офис 2

тел/факс: 02/4219794; 4219793

E-mail: info@specenergotech.com

ЕИК 200704049

ИН по ЗДДС: BG 200704049

ИЗПЪЛНИТЕЛ:

УПРАВИТЕЛ

АНДРЕЙ ИНГОВАТОВ



ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

"АЕЦ Козлодуй" ЕАД

3321 Козлодуй

БЪЛГАРИЯ

тел/факс: 0973/73530; 0973/76027

E-mail: commercial@npp.bg

ЕИК: 106513772

ИН по ЗДДС: BG 106513772

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР

ДИМИТЪКА ПЪВЕЛОВ



Съгласували:

Зам. Изпълнителен Директор:

09.10 . 2015 г.

/Ив. Андреев/

Директор "Производство":

09.10 . 2015 г.

/Я. Янков/

Директор "И и Ф":

01.10 . 2015 г. /Б. Димитров/

Р-л У-ние "Правно":

08.10 . 2015 г. /Ив. Иванов/

Р-л У-ние "Търговско":

07.10 . 2015 г. /Кр. Каменова/

Р-л сектор "О I контур", ИР, ЕП-2:

05.10 . 2015 г. /Георги К. Петков/

Р-л сектор "ИД", У-ние "И":

30.09 . 2015 г.

/Ст. Стефанов/

Н-к отдел "ДП и ДС", У-ние "П":

06.10 . 2015 г.

/Ел. Танкулова/


Изготвил: Н-к отдел "ОП":

29.09 . 2015 г.

/С. Бренкова/

ОБЩИ УСЛОВИЯ НА ДОГОВОРА

1. РЕД ЗА ПРИЛАГАНЕ НА ОБЩИТЕ УСЛОВИЯ ПО ДОГОВОР	2
2. ГАРАНЦИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ	2
3. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ ПО ДОГОВОРА	2
4. ПОДИЗПЪЛНИТЕЛИ	2
5. ОБЕДИНЕНИЯ	3
6. ДАНЪЦИ И ТАКСИ ЗА ЧУЖДЕСТРАННИ ИЗПЪЛНИТЕЛИ	3
7. ВХОДНИ ДАННИ И ИНФОРМАЦИЯ ПО ДОГОВОРА	4
8. УПРАВЛЕНИЕ НА КАЧЕСТВОТО	4
9. ФИЗИЧЕСКА ЗАЩИТА, СИГУРНОСТ И ДОСТЪП ДО ЗАЩИТЕНАТА ЗОНА ...	4
10. ЯДРЕНАТА БЕЗОПАСНОСТ И РАДИАЦИОННА ЗАЩИТА	5
11. БЕЗОПАСНОСТ НА ТРУДА И ЗДРАВΟΣЛОВНИ УСЛОВИЯ НА ТРУД	6
12. ПОЖАРНА БЕЗОПАСНОСТ	7
13. ОДИТИ, ИНСПЕКЦИИ И ПРОВЕРКИ	7
14. ОПАЗВАНЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА	8
15. СРОК ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ	8
16. НЕУСТОЙКИ	8
17. ПРЕКРАТЯВАНЕ И РАЗВАЛЯНЕ НА ДОГОВОРА	9
18. НЕПРЕОДОЛИМА СИЛА	9
19. РЕД ЗА РЕШАВАНЕ НА СПОРОВЕТЕ	9
20. ОТГОВОРНО ЛИЦЕ ОТ СТРАНА НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ	10
21. ОТГОВОРНО ЛИЦЕ ОТ СТРАНА НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ	10
22. КОМУНИКАЦИЯ МЕЖДУ СТРАНИТЕ	10
23. ЕЗИК НА ДОГОВОРА	11
24. ПРОМЕНИ В ДОГОВОРА	11



1. РЕД ЗА ПРИЛАГАНЕ НА ОБЩИТЕ УСЛОВИЯ ПО ДОГОВОР

1.1. Общите условия към договора се прилагат за всички договори сключвани от "АЕЦ Козлодуй" ЕАД като **ВЪЗЛОЖИТЕЛ**.

1.2. Общите условия са неразделна част от договора и не могат да се разглеждат самостоятелно.

1.3. Клаузите, съдържащи се в общите условия по договора, които нямат отношение към предмета на основния договор се считат за неприложими.

1.4. Редът за работата на външни организации на площадката на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД е съгласно действащата писмена инструкция "Инструкция по качество. Работа на външни организации при сключен договор", № ДБК.КД.ИН.028.

2. ГАРАНЦИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ

2.1. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** следва да представи при подписване на договора гаранция за изпълнение на договора в размер на 5 % (пет процента) от стойността му - парична сума или неотменима, безусловно платима банкова гаранция със срок на валидност 30 дни по-дълъг от този на договора, която се освобождава не по-късно от 15 работни дни след ефективно изпълнение на предмета на договора, за което **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** изпраща писмо до **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** с актуални банкови реквизити.

2.2. Когато предметът на поръчката включва гаранционно поддържане, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** определя в специфичните условия на договора каква част от гаранцията за изпълнение е предназначена за обезпечаване на гаранционното поддържане. В случай че това не е изрично указано в специфичните условия на договора, гаранцията за изпълнение се освобождава след ефективно изпълнение на договора, съгласно т.2.1.

2.3. В случаите, когато предметът на договора се изпълнява на етапи, при завършване и приемане на определен етап от договора **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** освобождава частично гаранцията за изпълнение на договора, като **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** заменя банковата гаранция за изпълнение на договора с нова, за стойност намалена пропорционално със стойността на завършените и приети етапи. В случаите, когато гаранцията за изпълнение на договора е парична, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** връща на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** съответната част от гаранцията за изпълнение, пропорционално на стойността на завършените и приети етапи, след получаване на писмено искане от страна на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** с актуални банкови реквизити.

2.4. Гаранцията за изпълнение се задържа от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** при неизпълнение на задълженията, поети от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** по този договор.

2.5. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** не дължи лихви за периода през който средствата по т. 2.1. от договора законно са престояли при него.

3. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ ПО ДОГОВОРА

3.1. Правата и задълженията на страните са регламентирани в договора.

3.2. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** няма право да прехвърля своите задължения по договора или част от тях на трета страна.

4. ПОДИЗПЪЛНИТЕЛИ

4.1. При участие на подизпълнители при изпълнението на предмета на договора, то за **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и за подизпълнителя са валидни всички приложими разпоредби на Закона за обществените поръчки.

4.2. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да сключи договор за подизпълнение с посочените в офертата му подизпълнители в срок до 30 дни от сключване на настоящия договор и да предостави оригинален екземпляр на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в 3-дневен срок от подписването му.

4.3. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава своевременно да предоставя на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** всички документи и информация по договорите за подизпълнение съгласно Закона за обществените поръчки.



- 4.4. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е изцяло и единствено отговорен пред **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за изпълнението на договора, включително и за действията на подизпълнителите. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** отговаря за действията на подизпълнителите като за свои действия.
- 4.5. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** носи отговорност за контрол на качеството на работата и спазване на изискванията за безопасна работа на персонала на подизпълнителите си.
- 4.6. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да определи компетентни длъжностни лица, които да извършват контрол на работата на подизпълнителите.
- 4.7. Всички условия за изпълнение на договора определени към **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** важат в пълна сила и за неговите подизпълнители. Отговорност за осигуряване на това условие от договора носи **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.
- 4.8. Комуникацията между **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и Подизпълнителите по договора се осъществява само чрез **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.
- 4.9. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да прави инспекции и проверки на работата на площадката и одити на подизпълнители, по реда по който същите се извършват за **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

5. ОБЕДИНЕНИЯ

- 5.1. В случаите, когато **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е обединение, всички участници са солидарно отговорни за изпълнението на задълженията по договора.
- 5.2. Всяко изменение в структурата и участниците в обединението ще се счита за неизпълнение на задълженията на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

6. ДАНЪЦИ ЗА ЧУЖДЕСТРАННИ ИЗПЪЛНИТЕЛИ

6.1. Данък удържан при източника

6.1.1. Ако **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е чуждестранно юридическо лице, доходи, които **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** реализира по Договора, могат да подлежат на облагане с данък при източника, когато за тях са приложими съответните разпоредби от българското данъчно законодателство. В такъв случай **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** е задължен да начисли и удържи данъка, да го декларира и внесе от името и за сметка на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

6.1.2. При възникване на данъчното задължение на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** за доход, свързан с плащане по Договора, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** ще удържи от плащането данъка при източника, изчислен с данъчна основа и данъчна ставка, както са определени в приложимия закон, и ще го внесе в съответната териториална дирекция на Националната агенция за приходите (ТД на НАП) в законовия срок, освен ако за **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** има становище на орган по приходите за наличие на основания за прилагане на СИДДО и той се освобождава от облагане на дохода. Такова удържане и внасяне на данък при източника от плащане по Договора не се счита за неизпълнение на задължението на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** да плати договорена цена по условията на Договора.

6.1.3. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** може да получи от ТД на НАП удостоверение за внесения данък при източника по подадено от него искане. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** съдейства на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** с осигуряване на необходимите документи, прилагани към искането, когато са налични при него.

6.2. Прилагане на СИДДО

6.2.1. Когато между Република България и страната на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** има влязла в сила Спогодба за избягване на двойното данъчно облагане (СИДДО), която предвижда данъчно облекчение за **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** при облагане на неговия доход в Република България, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** може да поиска прилагането на СИДДО, като след възникване на данъчното задължение за дохода удостовери основанията за това пред органа по приходите. В такъв случай **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** съдейства на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** с осигуряване на необходимите документи, прилагани към искането за прилагане на СИДДО, когато са налични при него или в правомощията му да ги издаде.



7.- ВХОДНИ ДАННИ И ИНФОРМАЦИЯ ПО ДОГОВОРА

- 7.1. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** е длъжен да представи на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** необходимите входни данни за изпълнение на дейностите по договора.
- 7.2. Входни данни могат да бъдат съществуващи документи и данни в "АЕЦ Козлодуй" ЕАД и се предават във вида, в който са налични.
- 7.3. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да предава необходимите входни данни на хартиен и електронен носител.
- 7.4. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** няма право, без предварителното писмено съгласие на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, да използва документ или информация за цели различни от изпълнението на договора за срока на действие на този договор и до 5 (пет) години след приключването му.
- 7.5. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да не предоставя на трети физически или юридически лица информацията по т.7.4.

8. УПРАВЛЕНИЕ НА КАЧЕСТВОТО

- 8.1. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да изпълни възложената му дейност в съответствие с изискванията на собствената си система за управление на качеството с отчитане изискванията на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.
- 8.2. При изискване в Техническото задание на Програма за осигуряване на качеството (План по качеството) за изпълнение на дейността по договора и/или План за контрол на качеството, в срок от 15 работни дни след сключването на договора **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** разработва документите по указания на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.
- 8.3. Всички документи, собственост на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, които са цитирани в Програмата или за осигуряване на качеството (Плана по качеството), могат да бъдат изискани при необходимост от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за преглед и оценка, с оглед идентифициране на методиката и/или технологията, по която ще се извършват дейности.
- 8.4. Несъответствията по доставките и дейностите, предмет на договора се регистрират, идентифицират и управляват по реда за контрол на несъответствията, определен от "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.
- 8.5. Програмите за осигуряване на качеството (Планове по качеството) и Планове за контрол на качеството се изготвят от Изпълнителя, съгласуват се от упълномощен персонал на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД и се разпространяват преди стартиране на дейностите по договора.
- 8.6. Програмата за осигуряване на качеството (Плана по качеството) на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** става неразделна част от договора.

9. ФИЗИЧЕСКА ЗАЩИТА, СИГУРНОСТ И ДОСТЪП ДО ЗАЩИТЕНАТА ЗОНА

- 9.1. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** се задължава да осигури достъп на персонал на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** при изпълнението на задълженията им по настоящия договор, съгласно "Инструкция за пропускателен режим в "АЕЦ Козлодуй" ЕАД", № УС.ФЗ.ИН 015.
- 9.2. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** трябва да изготви и предаде на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** необходимата документация за достъп на персонала по изпълнение на договора до защитената зона на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, съгласно инструкции №УС.ФЗ.ИН 015 и № ДБК.КД.ИН.028.
- 9.3. При неизпълнение на предходната точка от договора ще бъде отказан достъп на персонала на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** в защитената зона на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.
- 9.4. Когато за изпълнение на задълженията по този договор **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** ще използва транспортни средства, той се задължава при въвеждането им в защитената зона на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД да представя Протокол за извършена проверка на конкретното МПС, с изричен запис в него, че то няма да бъде пряко или косвено източник на неправомерни действия, съгласно Наредба за осигуряване на физическата защита на ядрените съоръжения, ядрения материал и радиоактивните вещества.

9.5. Протокол за извършената проверка се оформя за всяко МПС, при всеки отделен случай и се подписва от Ръководителя или упълномощено за това длъжностно лице на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и водача на транспортното средство.

9.6. При неизпълнение на предходната точка от договора ще бъде отказан достъп на транспортните средства на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** в защитената зона на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.

9.7. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да обезпечи преминаване проверка за надеждност на персонала, който ще работи на площадката на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, съгласно чл. чл.40, т.2 от Правилника за прилагане на Закона за Държавна агенция "Национална сигурност".

10. ЯДРЕНАТА БЕЗОПАСНОСТ И РАДИАЦИОННА ЗАЩИТА

10.1. За договори, които включват дейности, доставки или услуги, които имат отношение към ядрената безопасност, радиационната защита, аварийната готовност, качество и/или физическата защита, се изисква от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** да представи необходимите документи за проверка от Дирекция БИК на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД в обем и срок, съгласно инструкция №ДБК.КД.ИН.028.

10.2. Договори, които имат отношение към ядрената безопасност, радиационната защита, аварийната готовност и/или физическата защита влизат в сила от момента на двустранното им подписване, а изпълнението на предмета на договора започва от датата на утвърждаване на Протокол за проверка на документите от Дирекция БИК на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД. Сроковете, определени в договора, започват да се отчитат от датата на уведомяване на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** за утвърдения протокол за проверка на документите.

10.3. В случаите, когато дейността, предмет на конкретен договор с външна организация е свързана с реализацията на техническо решение, за което се изисква разрешение съгласно ЗБИЯЕ, изпълнението на дейностите по договора започва след издаване на разрешение за техническото решение от АЯР. В случай, че АЯР изиска допълнителни документи, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да ги представи в посочените срокове.

10.4. Дейностите по конструкции, системи и компоненти (КСК), имащи отношение към безопасността се извършват спрямо писмени процедури, технологии и методологии.

10.5. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да обезпечи запознаване на персонала, който ще работи на площадката на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, с общите изисквания за действия при авария в АЕЦ, да спазва процедурите при ликвидация на авария.

10.6. Персоналът на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и неговите подизпълнители, включително чуждестранни фирми, които изпълняват дейности в контролираната зона (КЗ) на площадката на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД са длъжни да спазват изискванията на:

- "Инструкция за радиационна защита в АЕЦ Козлодуй ЕАД, ЕП-2", № 30.ОБ.00.РБ.01;
- "Инструкция по радиационна защита в ХОГ на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД", № ХОГ.ИРЗ.01;
- "Инструкция по качество. Работа на външни организации при сключен договор",

№ ДБК.КД.ИН.028.

10.7. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** носи отговорност за безопасността на труда и дозовото натоварване на персонала, който командирова за работа в "АЕЦ Козлодуй" ЕАД за изпълнение на дейността по договора.

10.8. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** определя отговорно лице по радиационна защита в организацията със заповед.

10.9. При необходимост от извършване на дейности в КЗ задължително се извършва измерване на целотелесната активност на персонала на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, включително за лица, работещи по граждански договор и представители на чуждестранни организации, преди започване и след завършване на работата по съответния договор на ВО.

10.10. За работа в КЗ, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** осигурява на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** за своя сметка специално работно облекло, лични предпазни средства, дозиметричен контрол и др. съгласно изискванията на Наредба № 32 от 07.11.2005 г. за условията и реда за извършване на дозиметричен контрол на лицата, работещи с източници на йонизиращи лъчения.

10.11. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** информира периодично **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** за полученото дозово натоварване на персонала, съгласно чл. 122 ал. 3 на Наредба за радиационна защита при



дейности с източници на йонизиращи лъчения. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** предоставя данни за дозовото натоварване на персонала си преди първоначалното допускане до работа.

10.12. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ**, в качеството си на експлоатиращ ядрена инсталация е отговорен за ядрена вреда, в съответствие с член II от Виенската конвенция за гражданска отговорност за ядрена вреда.

10.13. Отговорността за ядрена вреда на експлоатиращия ядрена инсталация е абсолютна съгласно Виенската конвенция за гражданска отговорност за ядрена вреда.

11. БЕЗОПАСНОСТ НА ТРУДА И ЗДРАВΟΣЛОВНИ УСЛОВИЯ НА ТРУД

11.1. От гледна точка на техническата безопасност, персоналят на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и неговите подизпълнители, включително чуждестранни фирми, условно се приравнява (с изключение на правото за издаване на наряди и допускане до работа) към персонала на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД и е длъжен да спазва изискванията на:

– „Правилник за безопасност при работа в неелектрически уредби на електрически и топлофикационни централи и по топлопреносни мрежи и хидротехнически съоръжения”;

– „Правилник за безопасност и здраве при работа в електрически уредби на електрически и топлофикационни централи и по електрически мрежи”.

11.2. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** определя отговорно лице по безопасност на труда в организацията със заповед.

11.3. За договори, към изпълнението на които са поставени изисквания за подписване на Протокол за оценка на риска и/или споразумителен протокол за осигуряване на здравословни и безопасни условия на труд, приложения №3 и №3-1 на инструкцията № ДБК.КД.ИН.028, се изисква от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** да представи в Дирекция БиК на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД тези документи след подписването на договора.

11.4. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** се задължава да осигури фронт за работа съобразно съответните условия за непрекъснат или спрян производствен процес, като обезопаси съоръженията съгласно действащите правилници в АЕЦ и открие наряди за допуск до работа.

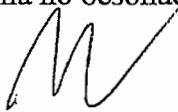
11.5. Издаването на наряди за работа, допускане до работа, контрол на дейността на ВО, относно изискванията на техническата документация, закриване на нарядите и приемане на работното място, контрола и отчитане на дозовото натоварване на персонала и др. се извършват според определения ред в съответното структурно звено, по чието оборудване/на чиято територия се работи.

11.6. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** се задължава да осигури инструктиране на външния персонал, според изискванията на НАРЕДБА № РД-07-2 от 16.12.2009г. за условията и реда за провеждането на периодично обучение и инструктаж на работниците и служителите по правилата за осигуряване на здравословни и безопасни условия на труд по цитираните в т.11.1 Правилници и в съответствие с мястото и конкретните условия на работа, която групата или част от нея ще извършва.

11.7. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да обезпечи обучение и изпити на персонала, който ще работи на площадката на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, по "Въведение в АЕЦ" и "Радиационна защита" в УТЦ на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД и съгласно НАРЕДБА за условията и реда за придобиване на професионална квалификация и за реда за издаване на лицензии за специализирано обучение и на удостоверения за правоспособност за използване на ядрената енергия.

11.8. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да спазва всички ограничения и забрани, за изпращане и допускане до работа на лица и бригади, които са предвидени в правилниците по безопасност на труда. Да извърши правилен подбор при съставяне списъка на ръководния и изпълнителски персонал, който ще изпълнява работата по сключения договор, по отношение на професионална квалификация и тази по безопасността на труда.

11.9. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** се задължава да определи длъжностното лице (или лица), които да приемат външния персонал на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, да изискат и извършат проверка на всички предвидени в правилниците документи, включително и удостоверенията за притежаване квалификационна група по безопасност на труда.



11.10. Отговорният ръководител и (или) изпълнителят на работа приемат всяко работно място от допускащия, като проверяват изпълнението на техническите мероприятия за обезопасяване, както и тяхната дейност.

11.11. Ръководителите на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** постоянно упражняват контрол за спазване на правилниците по безопасност на труда от членовете на групата и предприемат мерки за отстраняване на нарушенията.

11.12. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да уведомява писмено **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за предприетите мерки по дадени от него предложения-искания за санкциониране на лица, допуснали нарушения по изискванията на безопасността на труда.

11.13. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да изпълнява писмените разпореждания на упълномощените длъжностни лица от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** при констатирани нарушения на технологичната дисциплина и правилата за безопасна работа.

11.14. В случай на трудова злополука с лице наето от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, ръководителят на групата уведомява ръководството на фирмата – **ИЗПЪЛНИТЕЛ** и сектор “Техническа безопасност” на “АЕЦ Козлодуй” ЕАД, след което предприема мерки и оказва съдействие на компетентните органи, за изясняване на обстоятелствата и причините за злополуката.

11.15. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да спазва приложимите нормативни документи и действащите в “АЕЦ Козлодуй” ЕАД изисквания по отношение на ЗБУТ, пожарна безопасност и аварийна готовност.

11.16. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да спазва законовите изисквания за опазване на околната среда по време на строителството и след приключването му, в гаранционния срок.

11.17. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** осигурява здравословни и безопасни условия на труд, съгласно изискванията на нормативните документи по безопасност на труда.

11.18. При необходимост **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** организира изпълнението на ремонтните дейности при непрекъснат режим на работа, с цел спазване срока на ремонта на съответния блок или друга технологична необходимост.

11.19. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** осигурява спазване на Наредба № 2 от 22.03.2004 г. за минималните изисквания за здравословни и безопасни условия на труд при извършване на строителни и монтажни работи на територията на обектите на “АЕЦ Козлодуй” ЕАД.

11.20. Всички санкции, наложени от компетентните органи за нарушенията или за щети нанесени от лица, наети от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** (включително подизпълнителите му) са за сметка на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

12. ПОЖАРНА БЕЗОПАСНОСТ

12.1. При изпълнение на огневи работи Ръководителят и персонала на ВО изпълняващ дейности по договор с “АЕЦ Козлодуй” ЕАД, е задължен да спазва изискванията на нормативно-техническите документи по пожарна безопасност:

- Наредба № 8121з-647 от 01.10.2014г. за правилата и нормите за пожарна безопасност при експлоатация на обектите;

- “Правила за пожарна безопасност на “АЕЦ Козлодуй” ЕАД”, № ДОД.ПБ.ПБ.307;

12.2. При изпълнение на огневи работи, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** подготвя Списък на лицата, имащи право да бъдат ръководители на огневи работи.

13. ОДИТИ, ИНСПЕКЦИИ И ПРОВЕРКИ

13.1. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** поема ангажимент да допусне и окаже съдействие на упълномощени представители на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за извършване на одит по качеството по реда на утвърдени правила на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**. Иницирането на одит може да стане по искане на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и писмено известяване на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

13.2. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** носи отговорност за неразпространение на информацията, станала достъпна по време на извършване на одита.



13.3. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да осъществява контрол по изпълнението на този договор, стига да не възпрепятства работата на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и да не нарушава оперативната му самостоятелност.

13.4. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да предостави достъп до строителни и монтажни площадки, документация и персонал на лицата, упълномощени от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** да изпълняват контрол и инспекции.

13.5. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да позволи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** или на посочено от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** лице, да прави проверки на отчетната документация, съставена при изпълнение на договора, включително и да се правят копия на документите.

14. ОПАЗВАНЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА

14.1. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да спазва изискванията за опазване на околната среда по време на изпълнението на предмета на договора и след приключването му, съобразно Закона за опазване на околната среда и всички приложими подзаконовни нормативни и вътрешни документи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

14.2. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да извози отпадъците от площадката на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД и да осигури тяхното последващо безопасно третиране при спазване на изискванията на националното законодателство и вътрешните изисквания на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

14.3. При изпълнение на дейности, които засягат зелените площи и/или дълготрайната растителност на площадката на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен за своя сметка да възстанови тревните площи и насажденията, съгласувано със съответните отговорни звена на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

14.4. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да предприеме всички необходими мерки за недопускане на замърсяване на околната среда при изпълнение на дейностите по договора.

14.5. При възникване на аварийни ситуации и събития, създаващи предпоставки за замърсяване на околната среда и възникване на екологични щети **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да уведоми Ръководството на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД и за своя сметка да предприеме необходимите превантивни и оздравителни мерки в съответствие със Закона за отговорността за предотвратяване и отстраняване на екологични щети.

15. СРОК ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ

15.1. Когато по обективни причини от производствен или друг характер, произтичащи от естеството и спецификата на основния предмет на дейност на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, той не е в състояние да осигури условия за изпълнение на предмета договора, изпълнението спира до отпадане на съответните причини за това, като **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** може да удължи срока на договора с периода на забавата.

16. НЕУСТОЙКИ

16.1. В случай на неспазване на сроковете по раздел 3 от основния договор **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** дължи неустойка в размер на 0.5% (половин процент) върху стойността на забавеното изпълнение за всеки ден закъснение, но не повече от 10% (десет процента) от стойността на дължимото плащане.

16.2. В случай на забавено плащане по раздел 2 от основния договор **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** заплаща неустойка в размер на 0.5% (половин процент) върху стойността на забавеното плащане за всеки ден закъснение, но не повече от 10% (десет процента) от стойността на дължимото плащане.

16.3. При виновно неизпълнение на задълженията по договора, с изключение на случаите по т.16.1. и 16.2, неизправната страна дължи на изправната неустойка в размер на 10% (десет) върху стойността на договора.

16.4. За действително претърпени вреди в размер по-голям от размера на уговорените неустойки, заинтересованата страна може да търси обезщетение в пълен размер по общия гражданскоправен ред.

16.5. За всяко констатирано от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** нарушение на разпоредбите на раздел 11 и 12 от Общите условия на договора, както и на инструкции, правилници, получен инструктаж за работа в "АЕЦ Козлодуй" ЕАД и поддържане на чистотата на работната площадка от страна на наети лица от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, последният заплаща на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** неустойка в размер на 200 лв за всяко лице, за всяко нарушение. Неустойките се налагат при наличие на протокол от звено "Контрол на производствената дейност" или от длъжностни лица по техническа безопасност на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

16.6. При три или повече нарушения по т. 16.5, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** може да наложи на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** санкция, в размер на 5 % (пет процента) от стойността на договора.

17. ПРЕКРАТЯВАНЕ И РАЗВАЛЯНЕ НА ДОГОВОРА

17.1. Двете страни имат право да прекратят договора по взаимно съгласие изразено в двустранен протокол.

17.2. Всяка от страните може да поиска прекратяване на договора с 30 (тридесет) дневно писмено предизвестие, отправено до другата страна.

17.3. Договорът може да бъде прекратен по искане на всяка от двете страни при настъпване на обстоятелства по Раздел 18 от общите условия на договора. В този случай страните подписват двустранен протокол за оформяне на отношенията между тях.

17.4. Договорът може да бъде развален чрез 15 (петнадесет) дневно писмено предизвестие от изправната страна до неизправната в случай на неизпълнение на поетите с договора задължения.

17.5. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** може да прекрати договора, ако в резултат на непредвидени обстоятелства, не е в състояние да изпълни своите задължения. В тези случаи **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** заплаща на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** действително изпълнените и приети дейности по договора, без да дължи обезщетение за претърпени вреди и /или пропуснати ползи.

17.6. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** може да развали договора и да поиска заплащане на неустойка по т.16.1, но не повече от сумата определена в раздел 2 на договора, в случай че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не започне работа по договора повече от 30 дни след датата за начало на изпълнението.

17.7. При отказ за издаване на протокол за проверка на документите от Дирекция "Б и К" двете страни не си дължат обезщетения и неустойки и договора се прекратява.

18. НЕПРЕОДОЛИМА СИЛА

18.1. В случай, че някоя от страните не може да изпълни задълженията си по този договор поради непредвидено или непредотвратимо събитие от извънреден характер възникнало след сключване на договора, което препятства неговото изпълнение, тя е длъжна в 3-дневен срок писмено да уведоми другата страна за това. Това събитие следва да бъде потвърдено от БТПП, в противен случай страната не може да се позове на непреодолима сила.

18.2. Докато трае непреодолимата сила, изпълнението на задълженията и свързаните с тях насрещни задължения се спира и срокът на договора се удължава с времето, през което е била налице непреодолимата сила.

18.3. Когато непреодолимата сила продължи повече от 30 (тридесет) дни, всяка от страните може да поиска договорът да бъде прекратен.

19. РЕД ЗА РЕШАВАНЕ НА СПОРОВЕТЕ

19.1. Всички спорни въпроси, произлизащи от настоящия договор или при изпълнението му, ще се решават чрез преговори между двете страни. В случай, че спорните въпроси не могат



да бъдат решени чрез преговори, същите ще бъдат решавани съгласно Българското законодателство (ЗОП, ЗЗД, ТЗ, ГПК и др.)

19.2. В случай на спор между страните при тълкуването на настоящия договор, трябва да се спазва следния ред на приоритет на документите:

- Договорът, подписан от страните;
- Общи условия на договора;
- Техническа оферта на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**
- Техническо задание /техническа спецификация на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**;
- Предлагана цена.

20. ОТГОВОРНО ЛИЦЕ ОТ СТРАНА НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ

20.1. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** е длъжен да определи отговорно лице по изпълнението на договора. Отговорното лице представя **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и организира работата по договора от страна на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

20.2. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да смени отговорното лице по всяко време на изпълнение на договора. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се уведомява писмено за предприетата промяна.

21. ОТГОВОРНО ЛИЦЕ ОТ СТРАНА НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ

21.1. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да определи отговорно лице по изпълнението на договора. Отговорното лице представя **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и организира работата по договора от страна на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

21.2. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** има право да смени отговорното лице по всяко време на изпълнение на договора. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** се уведомява писмено за предприетата промяна.

22. КОМУНИКАЦИЯ МЕЖДУ СТРАНИТЕ

22.1. Комуникацията между страните се води само между определените отговорни лица чрез референта по договора. Когато дадено съобщение трябва да достигне до друго лице, участващо в изпълнението от страна на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** или от страна на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, това се осъществява чрез отговорните лица по договора.

22.2. Всички съобщения, предизвестия и нареждания, свързани с изпълнението на договора и разменяни между **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** са валидни, когато са изпратени в писмена форма – лично, чрез електронна поща, телефакс или куриер, срещу потвърждение от приемащата страна.

22.3. Валидните адреси, факс номера и електронна поща на страните се посочват в договора. В случай, че това не е посочено в договора, за валидни адрес и факс номер на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** се считат, посочените в документацията за участие в процедурата за възлагане на обществена поръчка, а на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** – посочените в неговата оферта.

22.4. Между страните се допуска неформална комуникация по телефона с оглед улесняване на работата. Неформалната комуникация няма юридическа стойност и не се счита за официално приета.

22.5. Комуникацията с чуждестранни **ИЗПЪЛНИТЕЛИ** се осъществява на български език. Осигуряването на превод на документите на български език е за сметка на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

22.6. Всяка от страните има право да изиска първоначална среща при стартиране на договора с цел уточняване на изискванията към изпълнение на договора, целите на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, критериите за оценка на изпълнението на договора и планиране, изпълнение и производство, които трябва да извърши **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

22.7. Когато в хода на изпълнение на работата по договора възникнат обстоятелства, изискващи съставянето на двустранно подписан констативен протокол, заинтересованата страна отправя до другата мотивирана покана с обозначено място, дата и час на срещата. Уведомената страна е длъжна да отговори в три дневен срок след уведомяването (за дата на уведомяването се счита датата на входящия номер).



23. ЕЗИК НА ДОГОВОРА

23.1. Договорът с местни **ИЗПЪЛНИТЕЛИ** се съставя и подписва на български език в 2 еднообразни екземпляра.

23.2. С чуждестранни изпълнители, договора се подписва на български език и на друг език, ако това е упоменато в договора, по два еднообразни екземпляра на всеки от езиците. При противоречие на текстовете на различните езици, валиден е българският текст, освен ако не е определено друго в договора.

24. ПРОМЕНИ В ДОГОВОРА

24.1. Страните по договор за обществена поръчка могат да го променят или допълват само в предвидените в Закона за обществените поръчки случаи.

ИЗПЪЛНИТЕЛ:

"СЕ Специална Енерготехника" ООД
гр. София 1113
ул. Самоков 28 З, бл.1, офис 2
тел/факс: 02/4219794; 4219793
E-mail: info@specenergotech.com
ЕИК 200704049
ИН по ЗДДС: BG 200704049

ИЗПЪЛНИТЕЛ:

УПРАВИТЕЛ
АНДРЕЙ ИНГОВАТОВ



ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

"АЕЦ Козлодуй" ЕАД
3321 Козлодуй
БЪЛГАРИЯ
тел/факс: 0973/73530; 0973/76027
E-mail: commercial@npp.bg
ЕИК: 106513772
ИН по ЗДДС: BG 106513772

ВЪЗЛОЖИТЕЛ:

ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР
ДИМИТЪР АНГЕЛОВ



Приложение 2

“АЕЦ КОЗЛОДУЙ” ЕАД

Блок: 5 и 6

УТВЪРЖДАВАМ

Система: 5,6УС

ГЛАВЕН ИНЖЕНЕР ЕП-2:

Подразделение: цех “О I-ви к-р”

..... 28.07..... 2015 г. / А. Атанасов /

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

№ 2015.30.РД.УС.Т.СТ.1080

за доставка на: Демпферни тръби за шахтата на реактор ВВЭР-1000 за периода 2016 г.

1. Описание на доставката

1.1. Описание на изработваното и доставяното оборудване или материали

Демпферните тръби служат за създаване на променливо усилие върху шахтата посредством горния блок, с цел осигуряване на стационарното ѝ състояние при нормална работа на реактора, както и гасене на вибрациите на шахтата създавани от топлоносителя, и в тази връзка са пряко свързани с механичната цялост на ядреното гориво.

Използването на демпферните тръби е еднократно и подмяната им при всеки ПГР на блокове 5 и 6 е задължителна.

Необходимите количества и технически характеристики са представени в Таблица 1:

Таблица 1

№	ID	Наименование	Техническо описание	Мерна единица	Количество
1.	44131	Тръба демферна 3 бр. в комплект за ВВЭР-1000	Черт.№1160.02.08.001-01, ф65x7 и крепежи: гайка Черт.№1152.02.08.028 - 9 бр.шайба Черт.№1152.02.08.015 - 9 бр. шпилка Черт.№1152.02.08.014 - 9 бр., за ВВЭР-1000	к-т	8

1.2. Нестандартни/специализирани елементи, резервни части и инструменти към доставката

Крепезни детайли, комплект (гайки, шпилки и сферични шайби) към всяка от демпферните тръби.

2. Основни характеристики на оборудването и материалите

2.1. Класификация на оборудването

Резервните части са предназначени за влягане по оборудване, отговарящо на следните класификационни изисквания:

2.1.1. Клас на безопасност:

2.1.1.1. 2-N съгласно - Общие положения обеспечения безопасности атомных станции ОПБ-88/97 (НП-001-97).

2.1.2. Категория по сеизмична устойчивост -1, съгласно Нормы проектирование сейсмостойких атомных станций НП-031-01, 2002.

2.2. Квалификация на оборудването

Оборудването трябва да е квалифицирано за работа в околна среда при режим "LOCA".

2.3. Физически и геометрични характеристики

Съгласно изискванията на чертежите по Таблица 1.

2.4. Характеристики на материалите

Съгласно изискванията на чертежите по Таблица 1.

2.5. Химични, механични, металургични и/или други свойства

Съгласно изискванията на чертежите по Таблица 1.

2.6. Условия при работа в среда с йонизиращи лъчения

Оборудването е предназначено за работа в условията на I-ви контур и среда с пряко въздействие на йонизиращи лъчения.

2.7. Нормативно-технически документи

Производителят трябва да притежава всички необходими лицензионни и квалификационни документи, за конструиране и производство на резервни части за АЕЦ.

2.8. Изисквания към срок на годност и жизнен цикъл

Демпферните тръби трябва да запазват свойствата си не по-малко от 48 месеца от дата на доставка.

3. Опаковане, транспортиране, временно складиране

3.1. Изисквания към доставката и опаковката

Демпферните тръби трябва да бъдат доставени на площадката на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, гр. Козлодуй.

Демпферните тръби трябва да бъде опаковани така, че опаковката да не позволява повреди при транспортирането, разтоварването и съхранението.

Маркировката върху всяка опаковка да съдържа:

- вид на изделието с размери и номер на чертеж;

- производител;



Оборудването трябва да допуска транспортиране с всякакъв вид транспорт и на неограничено разстояние.

3.2. Условия за съхранение

В придружаващата документация, на опаковката или на подходящо място, да бъдат посочени условията за съхранение, консервация и преконсервация на демпферните тръби до момента на влагане.

4. Входящ контрол

Демпферните тръби подлежат на специализиран входящ контрол на площадката на АЕЦ "Козлодуй", по реда на "Инструкция за провеждане на Входящ контрол на доставени материали, суровини и комплектуващи изделия в АЕЦ "Козлодуй", ил. № ДОД.КД.ИК.112.

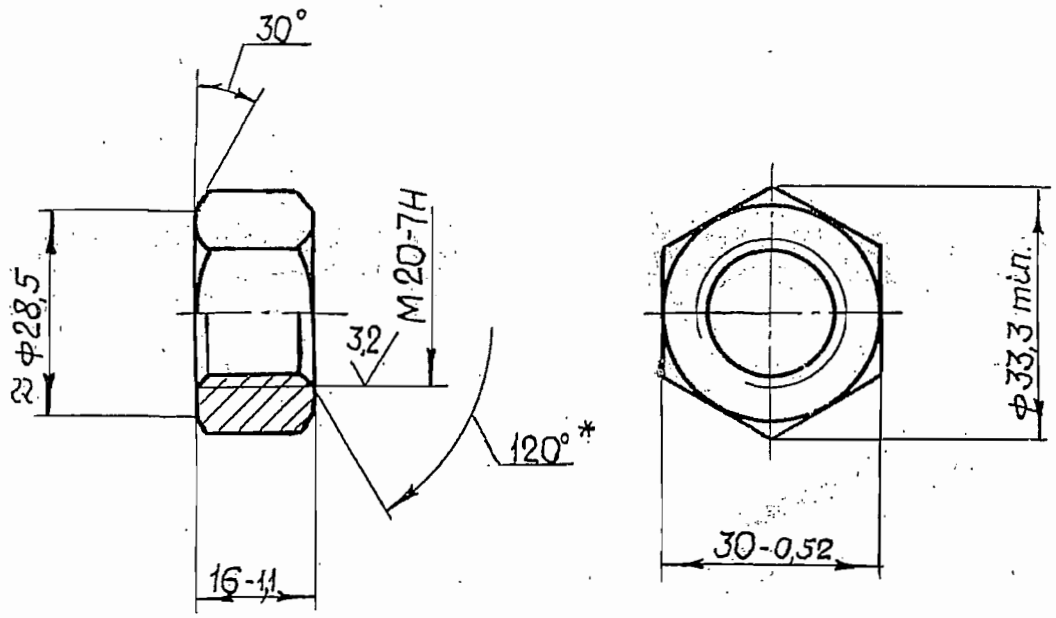
Документите, които трябва да придружават демпферните тръби са:

- Сертификат за произход;
- Сертификат за съответствие, издаден от завода-производител;
- Инструкция за преконсервация;
- Чертежи и технически условия;
- Изисквания за съхранение;

1152.02.08.028

Восстановленный подлинник №1

3,2/ (✓)



ИНТЕЛЕКТУАЛЬНАЯ СОБСТВЕННОСТЬ
ОАО "ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ"

- 92
- ⑤ 1. Гр. III А ОСТ 108.109.01-79 Контроль качества основного металла в соответствии с таблицей контроля качества 1160.02.08.0007.1.
 - 2. Маркировать 1152.02.08.028, номер плавки на бирке.
 - 3. * Размеры обеспеч. инстр.

ПОДТВЕРДИТЬ
СЕРТИФИКАТОМ ⑦

Восс. Соблен с подлинника верно: Прилагается /
 Справ. № 1152.02.08.000
 Подл. и дата
 Инв. № дубл.
 Взам. инв. №
 Подл. и дата
 Инв. № подл.
 197409 30.09.77. Подпись

7	1160.60-95	Гр. 28.02.85		
6	1160.309-92	Иванов 23.12.92		
5	1160.112-85	Подпись 03.86		
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Матвеев	Подпись	09.77	
Пров.	Башанов	Подпись	09.77	
Т. контр.				
Рук. гр.	Рубинчик	Подпись	09.77	
Н. контр.	Балашова	Подпись	09.77	
Утв.	Филипов	Подпись	09.77	

1152.02.08.028

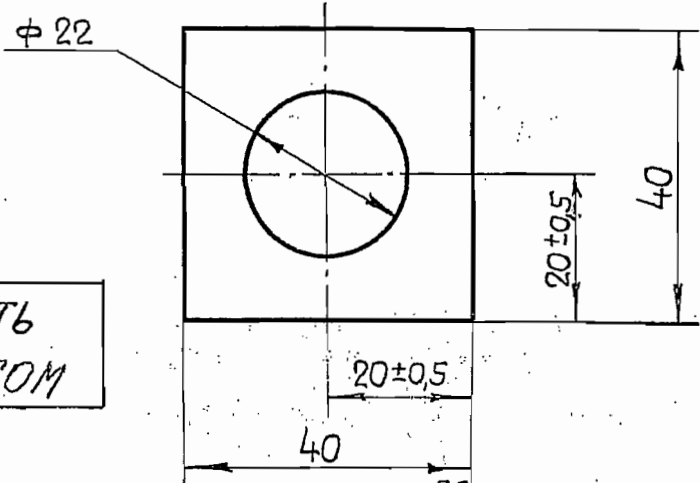
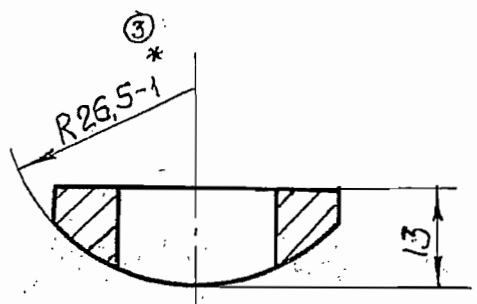
Гайка	Лит.	Масса	Масштаб
	A	0,062	1:1
Сталь 08Х18Н10Т Гост 5832-72 5632-72	Лист	Листов	
			ОКБ-ИЗ

Верно: *Диски / Припуск*
 Перв. применен.
 1152.02.08.000

1152.02.08.015

Восстановленный подлунник №1

3,2 ✓



ПОДТВЕРДИТЬ
 СЕРТИФИКАТОМ

ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНАЯ СОБСТВЕННОСТЬ
 ОАО "ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ"

- ② 1. Гр. III А ОСТ 108.109.01-79. Контроль качества основного металла в соответствии с таблицей контроля качества 1160.02.08.000ТБ1.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по Н14, н14.
- ③ - валов - по В7, отверстия - по А7.

3. Маркировать: 1152.02.08.015, номер плавки на бирке.

④ 4. Допускается изготовление из листа

пн-гост 19903-74 без дополнительных испытаний.
 08X18H10T-M48 Гост 7350-77 6. 1160.309-92 23.12.92
 ③ 5. * Размер одеспеч. INSTR. 5. 1160.112-86 31.03.86
 7. 1160.60-95 28.02.95

1152.02.08.015

шайба

Сталь 08X18H10T
 Гост 5632-72

лит.	масса	масштаб
А	0,125	1:1
лист		листо в 1
СКБ		предприятия п/я Г-4781

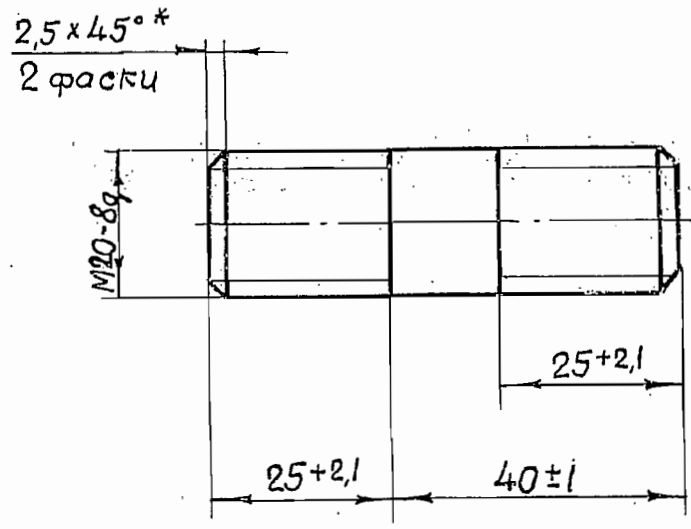
МНБ. № подл.	подпись и дата	Вз. инб. №	инб. № дубл.	подпись и дата
197397	30.09.77 (Подпись)			
4	1160.417-85	Мещеряк	2.01.85	
3	1150.1357-81	Зинченко	29.1.85	
2	1152.928-84	Вар	26.06.84	
1	1152.1126-81	(Подпись)	9.12.81.	
изм.	лит.	№ докум.	подпись	дата
разработ		Крыков		5.8.77
проверил		Башонов		22.08.77
т.контр.				
рук. групп.		Рубинчик		20.08.77
т.контр.		Балашова		29.8.77
утв.		Филиппов		29.08.77

1152.02.08.014

Восстановленный подлинник №1

3,2 ✓

Восст. Обл. с подлинника Верно (Присоединяется к 2.1.3.5)
 Справ. № 1152.02.08.000
 Перв. примен.



ПОДТВЕРДИТЬ СЕРТИФИКАТОМ ⑦

- ⑥
1. Гр. II кп 392 ТУ 108.11.853-87
 2. Маркировать 1152.02.08.014, номер плавки на бирке.
 3. * Размер обеспеч. инстр.
 4. Контроль качества основного металла в соответствии с таблицей контроля качества 11600208000ТВ1

**ИНТЕЛЕКТУАЛЬНАЯ СОБСТВЕННОСТЬ
ОАО "ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ"**

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Крыков	Подпись	08.77	
Пров.	Бошанов	Подпись	09.77	
Т. контр.				
Рук. груп.	Рубинчик	Подпись	09.77	
Н. контр.	Балашова	Подпись	09.77	
Утв.	Филиппов	Подпись	09.77	

1152.02.08.014

Шпилька

Лит.	Масса	Масштаб
A	0,16	1:1
Лист	Листов	

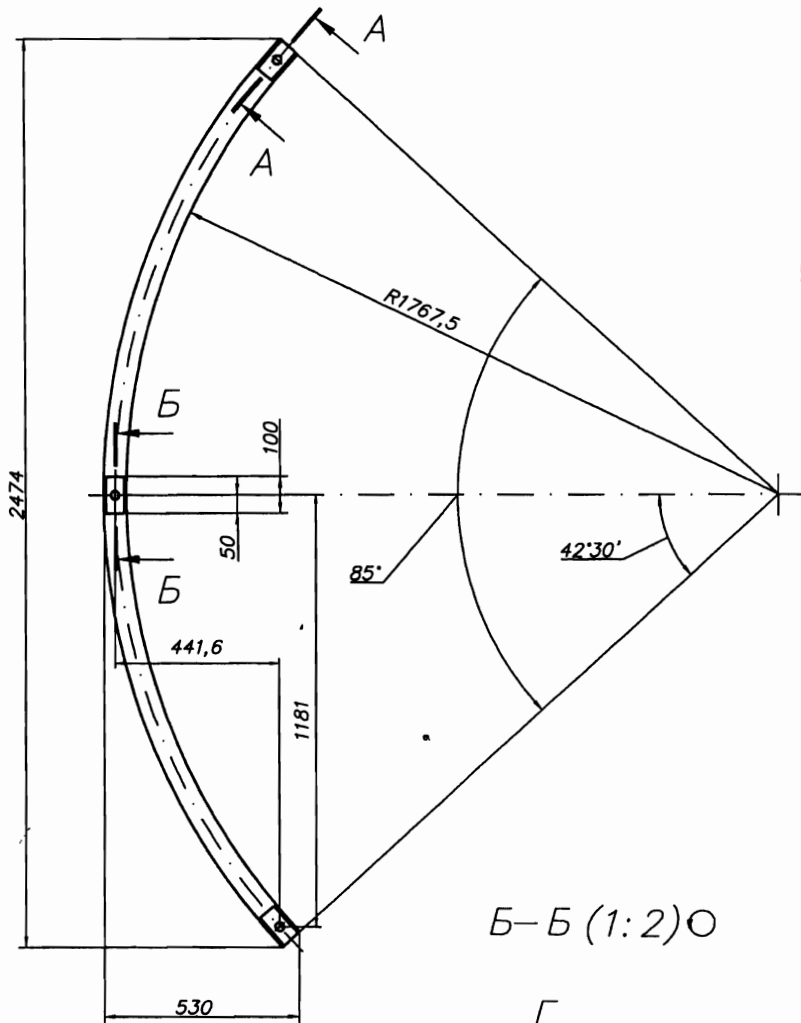
Сплав ХН35ВТ ТУ 14-1-272-72

ОКБ-ИЗ

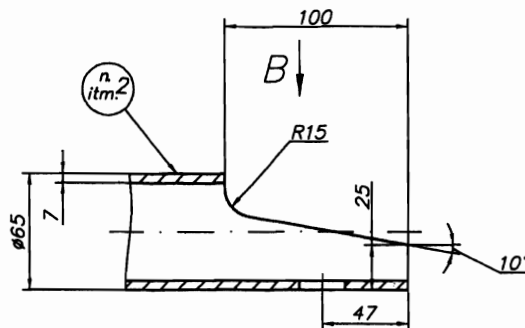
1160.02.08.001-01

АНГЛУССКОЕ ЯЗЫК

Изд. №, дата, Проект и дата, Эскиз, вид №, Изм. №, дата, Проверка и дата, 6/1/2007, 1/1/10



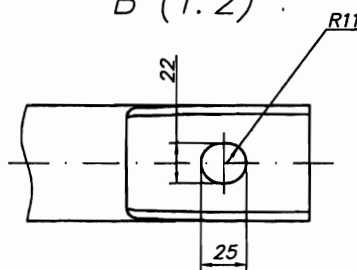
A-A (1:2) O



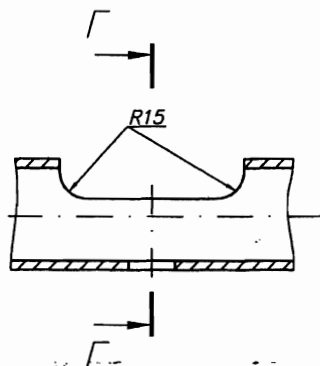
1. Размеры для справок
2. Маркировка: 1160.02.08.001-01, номер партии, порядковый номер.

1. Dimensions for reference.
2. Marking: 1160.02.08.001-01, lot No, consecutive No.

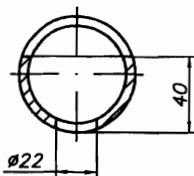
B (1:2)



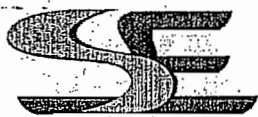
Б-Б (1:2) O



Г-Г (1:2)



				1160.02.08.001-01				
Rev	Sheet	Docum. No.	Signature	Date	Труба	Лист	Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Pipe	Лист	Mass	Scale
Разработ							26,8	1:10
Designed								
Начерт				18.12.09	Труба	Лист		
Inspector				17.12.09	Pipe	Sheet		1
Утвд					65x7-08X18H10T	Sheet		
Approved				17.12.09	1160.02.08.001-01Д	Sheets		
					ОАО "Ижорские заводы" Izhorские Zavody JSC			



СПЕЦИАЛНА
ЕНЕРГОТЕХНИКА



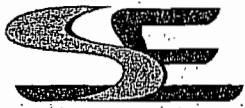
«СЕ Специална Енерготехника» ООД, ЕИК 200704049, 1113 София, ул. Самоков 28 „З“, офис 2,
тел/факс: +359 2 421 97 94/93, моб: +359 887213111, E-mail: info@specenergotech.com

Техническо предложение за изпълнение на поръчката

за участие в процедура на договаряне без обявление с
обект:

**“Доставка на демпферни тръби за
шахтата на реактора”**

СОФИЯ. 2015г.



СПЕЦИФИКАЦИЯ

за участие в процедура на договаряне без обявление с предмет:
“Доставка на демпферни тръби за шахтата на ректора”

№	IBAN по ВААН	Наименование, тип, марка и описание на вида и характеристиките на предлаганата стока	Технически характеристики	Един. Мярка	Количество	Клас по безопасност	Категория по сеизмика
1	2	3	4	5	6	7	8
1	44131	Тръба демпферна 3 броя в комплект (общо 24 бр.) за ВВЕР-1000	Черт № 1160.02.08.001-01, Ø65x7 - тръба 3бр. и крепежи: Черт № 1152.02.08.028 - 9 бр. гайка; Черт № 1152.02.08.015 - 9 бр. шайба; Черт № 1152.02.08.014 - 9 бр шпилка, Демпферните тръби са предназначено за монтаж в оборудване с клас по качество А; Доставяната стока е предназначена за работа в среда с йонизиращи лъчения.	к-т.	8	Доставяните демпферни тръби са предназначени за монтаж в оборудване, което има клас на безопасност 2-Н	Доставяните демпферни тръби са предназначени за монтаж в оборудване, което отговаря на сеизмична категория 1

1. Доставката на стоките по настоящия договор ще бъде извършена в срок до 8 месеца, считано от датата на уведомяване на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** за утвърден протокол за проверка на документите от Дирекция "Б и К".
2. За стоките, предмет на настоящия договор, се установява гаранционен срок в рамките на 48 от датата на доставка.
3. Ако в рамките на срока на годност се установят дефекти, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** ги отстранява със свои сили и за своя сметка. Отстраняването на дефектите трябва да се извърши в срок от 45 /четиридесет и пет/ дни от датата на писмената рекламация на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.
4. Ако се установи, че дефектът не може да бъде отстранен, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** доставя нови стоки за своя сметка в срок от 240 /двеста и четиридесет/ дни от датата на писмената рекламация на Възложителя. Върху новодоставената стока се установява нов срок на годност, равен на този от т. 2.
5. Срок на годност на доставяното оборудване 40 години

ПРИЛОЖЕНИЕ:

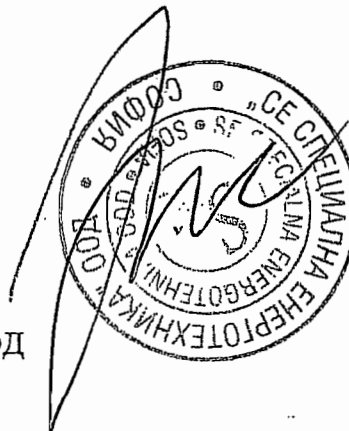
1. Чертеж. № 1160 02 08 001-01;
2. Чертеж № 1152.02.08.028;
3. Чертеж № 1152.02.08.015;
4. Чертеж № 1152.02.08.014;

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

АНДРЕЙ ИНГОВАТОВ

17.09.2015 г.

"СЕ СПЕЦИАЛНА ЕНЕРГОТЕХНИКА" ООД



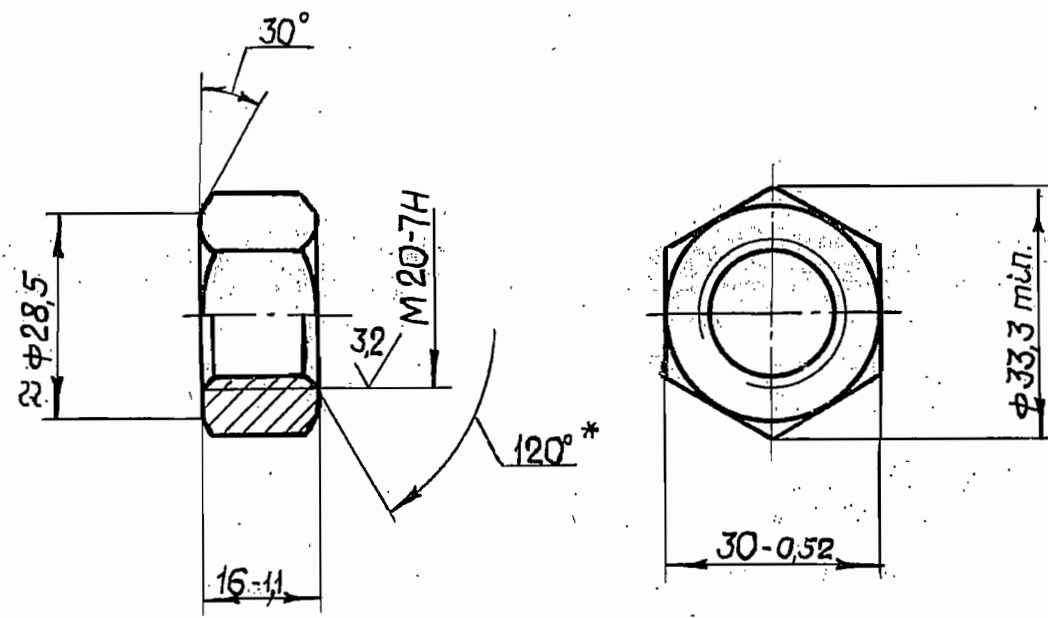
1152.02.08.028

Восстановленный подлинник №1

3,2/ (✓)

Восстановлен с подлинника верно: 11/рисунки/

Справ. № 1152.02.08.000



**ИНТЕЛЕКТУАЛЬНАЯ СОБСТВЕННОСТЬ
ОАО "ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ"**

- 92
- ⑤ 1. Гр. III А ост 108.109.01-79. Контроль качества основного металла в соответствии с таблицей контроля качества 1160.02.08.000 т.1.
2. Маркировать 1152.02.08.028, номер плашки на бирке.
- 3.* Размеры обеспеч. инстр.

**ПОДТВЕРДИТЬ
СЕРТИФИКАТОМ** ⑦

Изм. № докум.	Изм. № дубл.	Подп. и дата
Взам. инв. №		
Подп. и дата	30.09.77	Подпись
Изм. № подл.	197409	

7		1160.60-95	Гр. 28.02.95	
6		1160.309-92	М.в.а. 23.12.92	
5		1160.112-86	Подпись 03.86	
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Матвеевцев	Подпись	09.77
Пров.		Башанов	Подпись	09.77
Т. контр.				
Рук. гр.		Рубинчик	Подпись	09.77
Н. контр.		Балашова	Подпись	09.77
Утв.		Филлипов	Подпись	09.77

1152.02.08.028

Гайка

Сталь 08Х18Н10 ⑧
Гост 5832-72 5632-72

Лит.	Масса	Масштаб
A	0,062	1:1
Лист	Листов 1	
ОКБ-ИЗ		

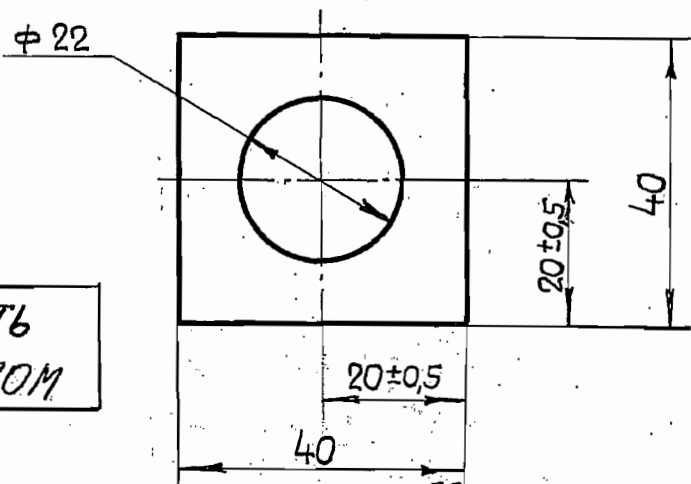
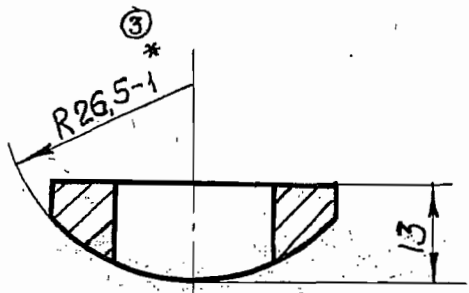
Верно: *Зинчук / Прилуцкая*
 Перво. применен.
 1152.02.08.000

Восстановлен с копич.
 Спраб. №

1152.02.08.015

Восстановленный подлинник №1

3,2



ПОДТВЕРДИТЬ
 СЕРТИФИКАТОМ

ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНАЯ СОБСТВЕННОСТЬ
 ОАО "ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ"

- ② 1. Гр. III А ОСТ 108.109.01-79. Контроль качества основного металла в соответствии с таблицей контроля качества 1160.02.08.000ТБ1.
- 2. Неуказанные предельные отклонения размеров - по НЧ, н.Ч.
- ③ Валов - по В, отверстия - по А.
- 3. Маркировать: 1152.02.08.015, номер плавки на бирке.
- ④ 4. Допускается изготовление из листа

ПН-Гост 19903-74 без дополнительных испытаний.
 08X18H10T-M48 Гост 7350-77 6. 1160.309-92 лист 23.12.92
 ③ 5. * Размер обеспеч. инстр. 5. 1160.112-86 21.03.86
 7. 1160.60-95 28.02.95

1152.02.08.015

шайба

4	1160.417-85	Мещеряк	2.01.85
3	1160.135-84	Зинчук	29.12.84
2	1152.928-84	Вар	26.06.84
1	1152.1126-81	Прилуцкая	21.12.81
ИЗМ.	лит.	№ докум.	Подпись дата
Разработ	Крыков		5.8.77
Проверил	Башонов		22.08.77
Т.контр.			
Рук. групп.	Рубинчик		20.08.77
Н.контр.	Балашова		29.8.77
Утв	Филиппов		29.08.77

Сталь 08X18H10T
 Гост 5632-72

лит.	масса	масштаб
A	0,125	1:1
лист	листо в 1	
предприятия		
СКБ ИЯГ-4781		

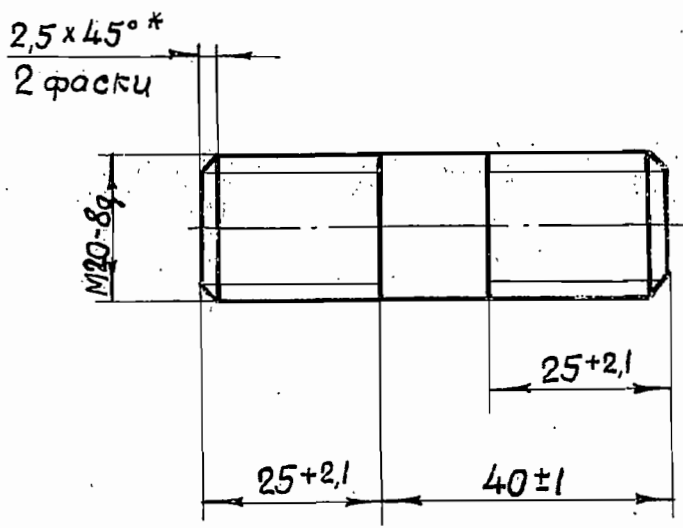
формат 11

1152.02.08.014

Восстановленный подлинник №1

3,2 / ✓

Восстановлен с подлинника верно: 1. Проверка 2. Б. 3. 5. 7.
Перв. примен.
Справ. № 1152.02.08.000



ПОДТВЕРДИТЬ СЕРТИФИКАТОМ ⑦

- ⑥
1. Гр. II Кп 390 ТУ 108.11.853-87
 2. Маркировать 1152.02.08.014, номер плавки на бирке.
 3. *Размер обеспеч. INSTR.
 4. Контроль качества основного металла в соответствии с таблицей контроля качества 11600208000ты

**ИНТЕЛЕКТУАЛЬНАЯ СОБСТВЕННОСТЬ
ОАО "ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ"**

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
7		1160.60-95	<i>[Signature]</i>	10.3.95
6		1160.324-93	<i>[Signature]</i>	19.11.93
5		1160.890-87	Подпись	09.87
Разраб.		Крыков	Подпись	08.77
Пров.		Бошанов	Подпись	09.77
Т. контр.				
Рук. груп.		Рудинчик	Подпись	09.77
Н. контр.		Балашова	Подпись	09.77
Утв.		Филиппов	Подпись	09.77

1152.02.08.014

Шпилька

Лит.	Масса	Масштаб
A	0,16	1:1
Лист	Листов 1	

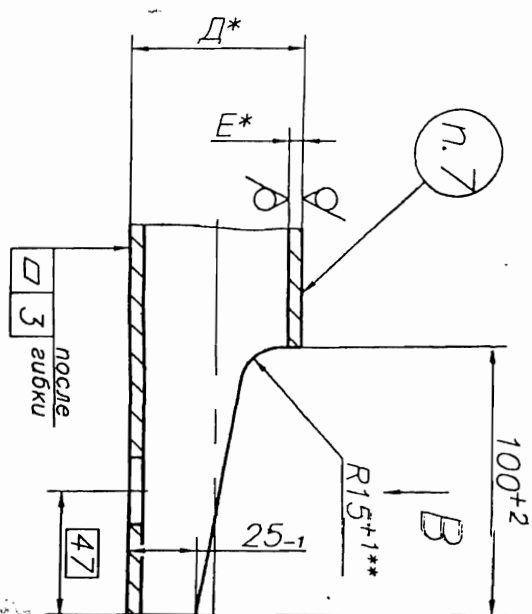
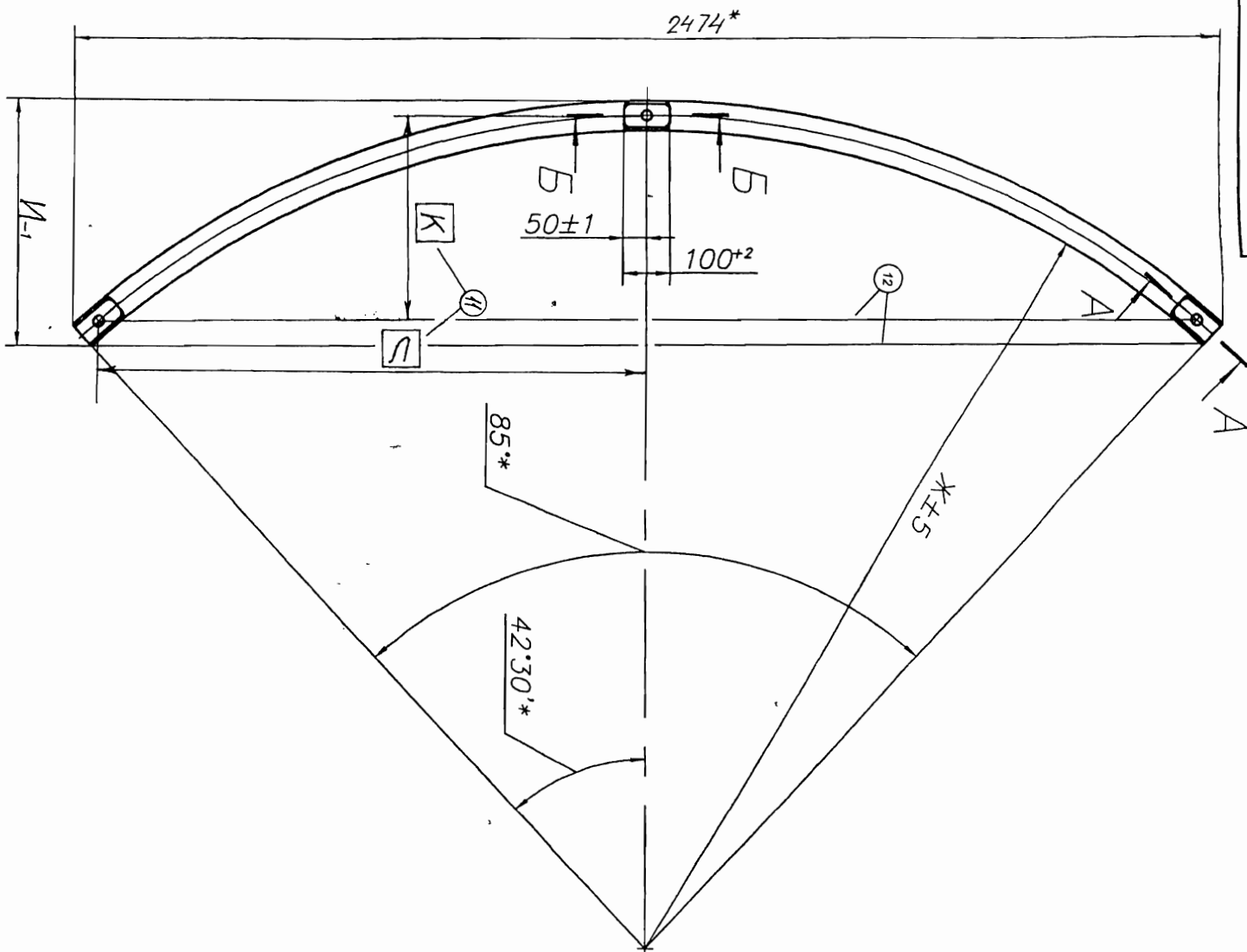
Сплав ХН35ВТ ТУ 14-1-272-72

ОКБ-ИЗ

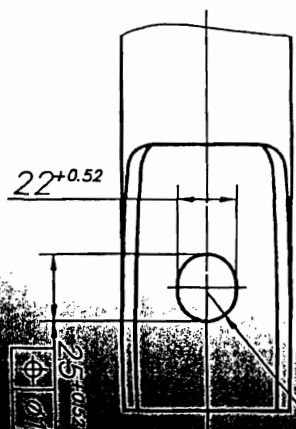
Инв. N подл.	Подпись и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подпись и дата
553224	СМ. 08. 4.02	236113		

Справ. N	Перв. примен.
	1160.02.08.000

100.80.20.0911



A-A (1:2) O

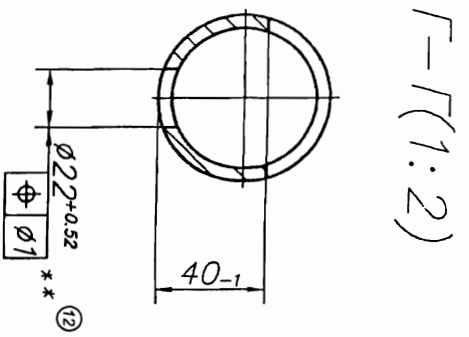
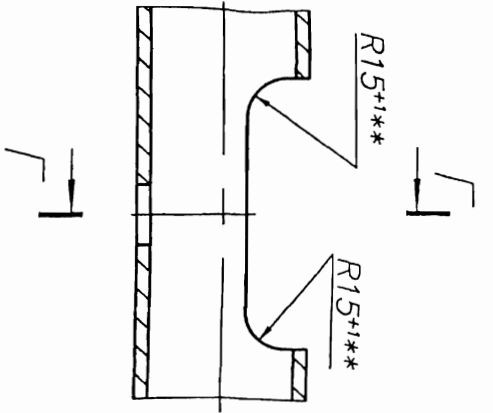


B(1:2)

Обозначение
1160.02.08.000
1160.02.08.000

B-B (1:2)

63/63



1. Контроль металла проводить в соответствии с таблицей контроля качества 1160.02.08.000ТБ1.
2. Наружная и внутренняя поверхности трубы должны быть электрополированными в состоянии поставки.
3. Разность размеров Д не более 0.3 мм до гайки и не более 0.5 мм после гайки в направлении перпендикулярном плоскости гайки трубы (по сеч. А-А). Замеря размер Д проводить на расстоянии 350мм от торцев трубы.
4. Теоретическая развернутая длина трубы 2670* мм.
5. *Размеры для справок
6. **Размеры обеспеч. инстр.
7. Маркировать обозначение (см. таблицу), номер партии.

Размеры, мм		Материал	Масса, кг	Размеры, мм	
Е*, мм	Ж мм			К	Л
5	R1768.5	Труба Х 63Х5-08Х18Н10Т ТУ 14-3Р-197-2001	19,2		
7	R1767.5	Труба Х 65Х7-08Х18Н10Т ТУ 14-3Р-197-2001	26,8	444,6	1184,0

11

ПОДТВЕРДИТЬ
СЕРТИФИКАТОМ

1160

12	1160.872-09									
11	1160.745-09									
10	Зам. 1160.704-02	Сварр. К.К.С.								
Изм. Лист	№, дата	Подпись	Дата							
Разоб.	Прилучена	Техник	12.08.09							
Проектир.	Смирнова	С.И.	12.08.09							
Т.контр.	Туркина	В.И.	12.08.09							
Нач. зр.	Щекин	В.И.	12.08.09							
Н.контр.	Коробин	В.И.	12.08.09							
Упа	Баландин	В.И.	12.08.09							

1160.02.08.001

Труба

см. табл.

Лист 1

Масса см. табл.

1:10

ОКБ ИЗ



Списък на документите

съпровождащи стоката при изпълнение на договора с предмет:

“Доставка на демпферни тръби за шахтата на реактора”

- Оригинална фактура..... 1 екз.
- Приемно-предавателен протокол;..... 1 екз.
- Декларация за съответствие от доставчика.....1. екз.
- Сертификат за произход..... 1 екз.
- Комплект чертежи.....1 екз.
- Условия за съхранение и срок на годност.....1 екз.

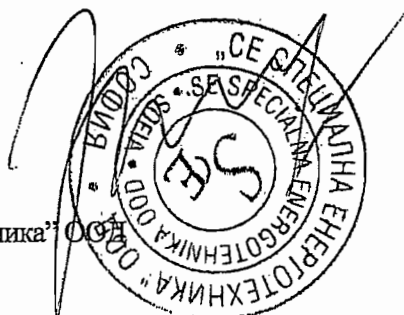
ПОДПИС и ПЕЧАТ:

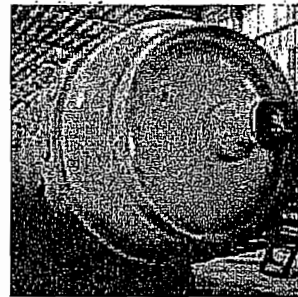
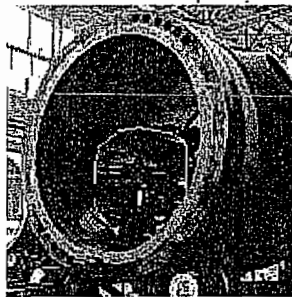
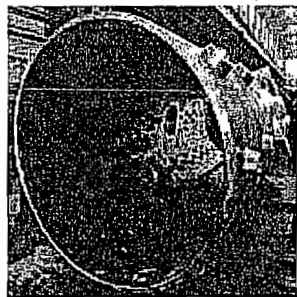
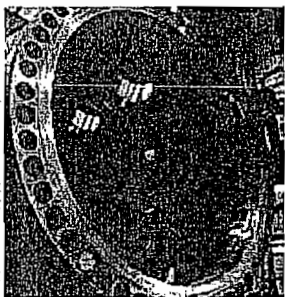
Андрей Инговатов

17.09.2015г.

Управител

„СЕ Специална Енерготехника“ ООД

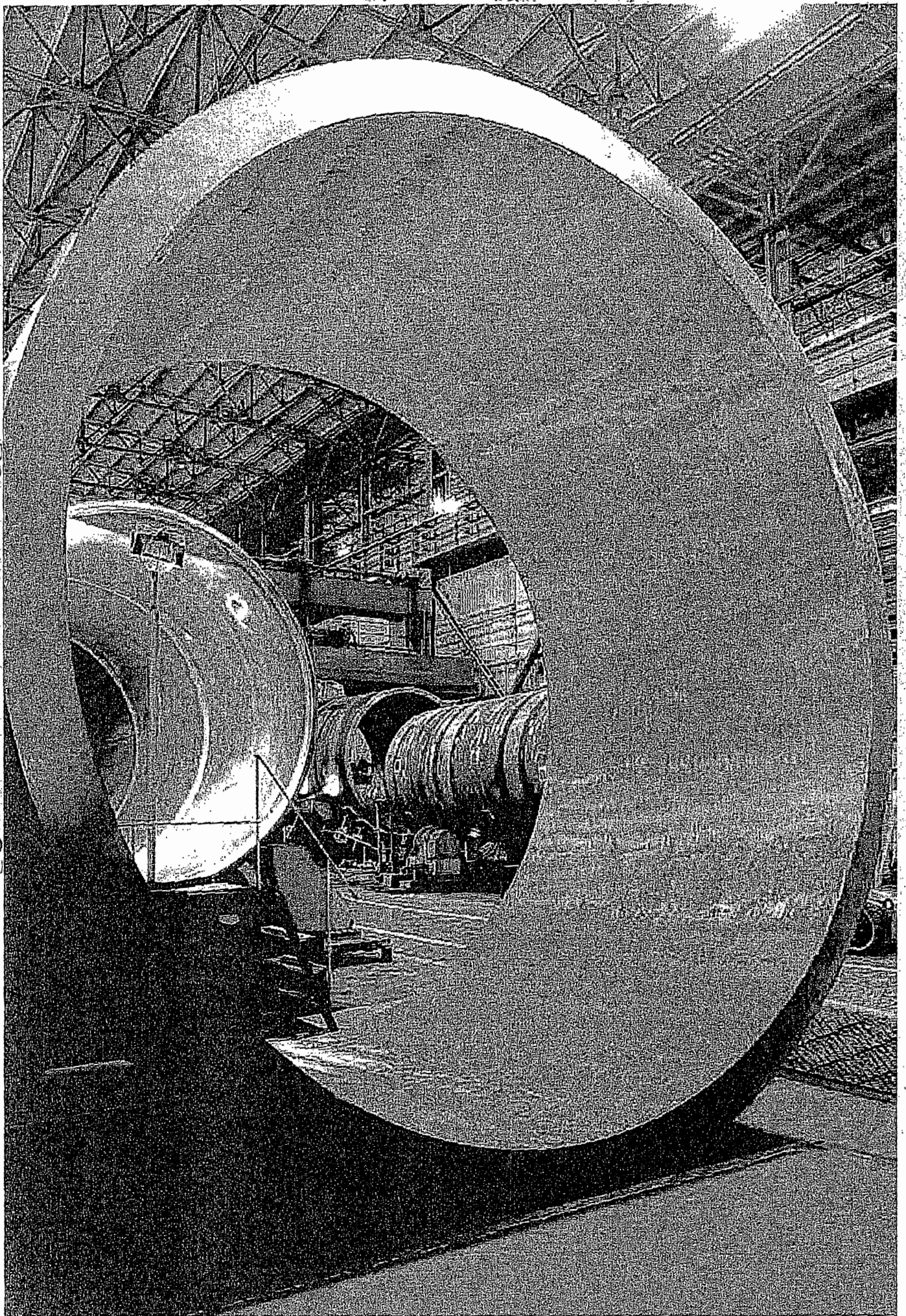




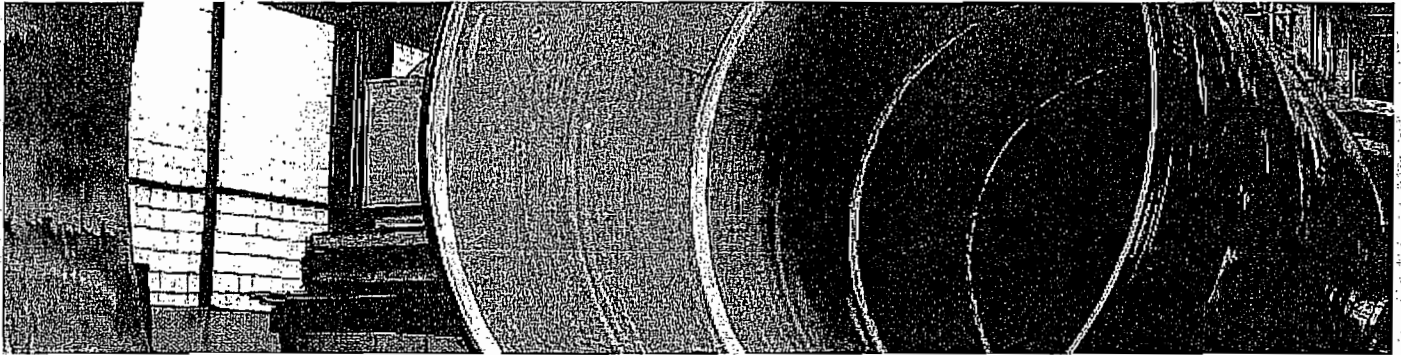
ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ
ГРУППА ОМЗ

ОБОРУДОВАНИЕ АЭС

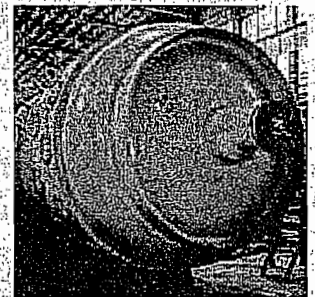
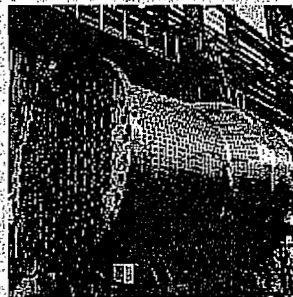
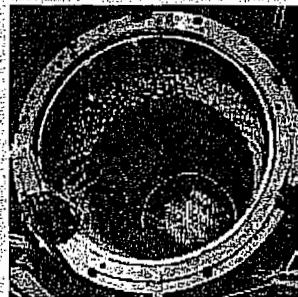
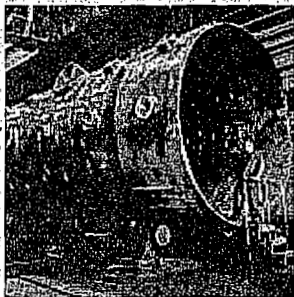
Q



ИЖОРСКИЕ ЗАВОДЫ



Ижорские заводы – крупнейшая российская компания в области тяжелого машиностроения. Предприятие специализируется на проектировании, производстве и сервисном обслуживании оборудования для атомной и традиционной энергетики, нефтегазового комплекса, горнодобывающей промышленности.



Ключевые компетенции

- проектирование отдельных компонентов энергоблоков АЭС с водо-водяными энергетическими реакторами (ВВЭР)
- производство корпусного оборудования первого контура АЭС с водо-водяными энергетическими реакторами (ВВЭР)
- проектирование и производство оборудования для обращения с отработанным ядерным топливом реакторов различных типов
- поставка запасных частей

Одним из стратегических направлений деятельности Ижорских заводов является проектирование и производство оборудования для атомной энергетики.

Успешный полувековой опыт эксплуатации атомных водо-водяных реакторов производства Ижорских заводов на АЭС в различных странах является подтверждением их надежности и безопасности.

Ижорские заводы способны обеспечить производство и поставку оборудования «ядерного острова» (комплекса систем и механизмов реакторного зала, находящихся под защитной оболочкой) для энергоустановок с водо-водяными реакторами.

Проектирование, изготовление, испытания и контроль оборудования осуществляются в полном соответствии с нормативной документацией Российской Федерации, требованиями МАГАТЭ и инспектируются Федеральной службой по экологическому, технологическому и атомному надзору (Ростехнадзор).

Строительство современных реакторных блоков ведется с учетом принципа глубоководной защиты с гарантией от выхода продуктов деления в окружающую среду в случае аварии любой степени тяжести, включая разрушение активной зоны. Оборудование для

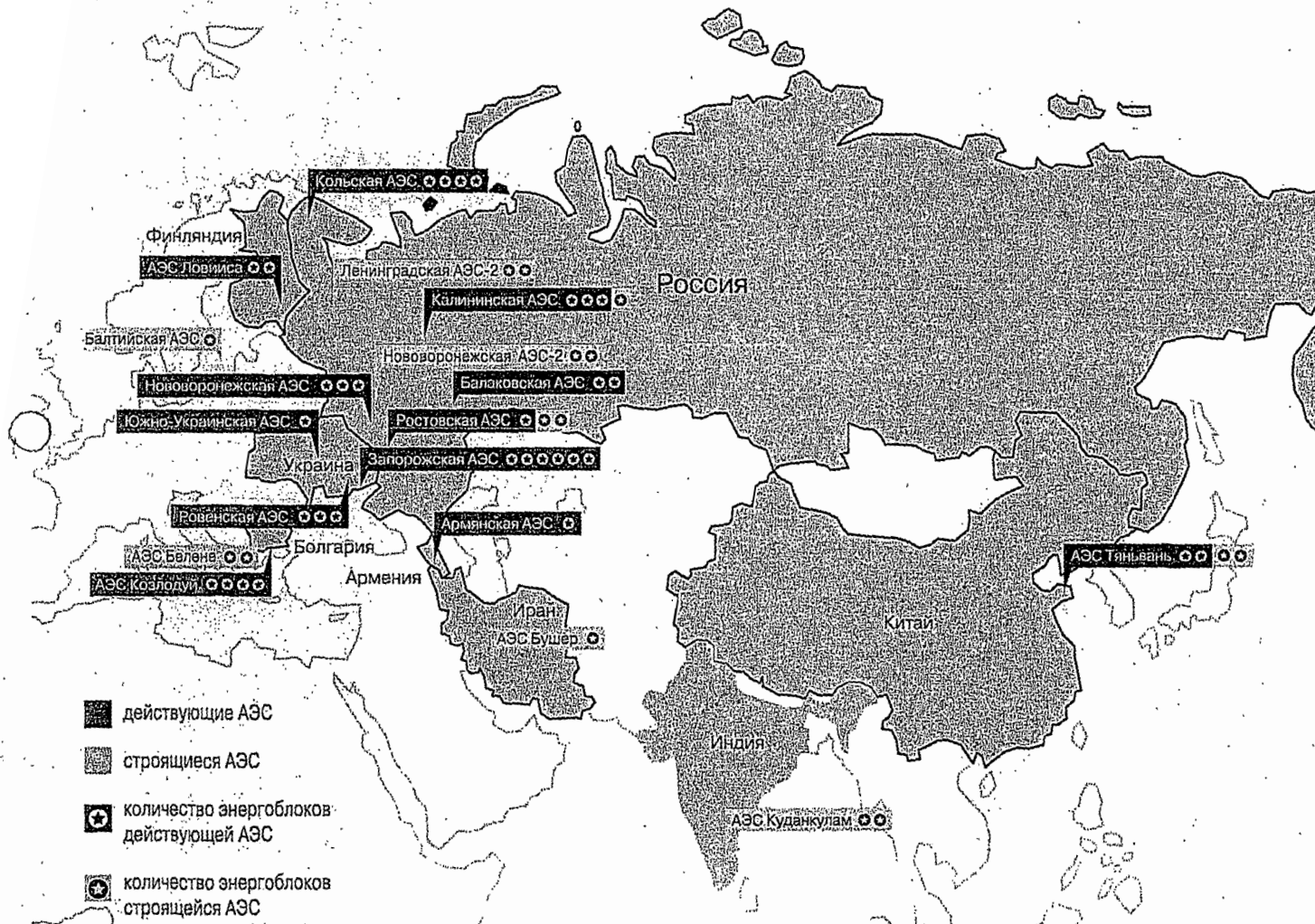
АЭС может выпускаться в тропическом и сейсмостойком вариантах.

На всех этапах жизненного цикла оборудования обеспечивается квалифицированный авторский надзор за сооружением блоков и техническое сопровождение их эксплуатации.



A

ГЕОГРАФИЯ ПОСТАВОК ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ АЭС



- действующие АЭС
- строящиеся АЭС
- ★ количество энергоблоков действующей АЭС
- ★ количество энергоблоков строящейся АЭС

Последние зарубежные проекты

В течение последнего десятилетия Ижорские заводы изготовили оборудование для пяти блоков зарубежных атомных электрических станций: 1 блок на АЭС Бушер (Иран), 2 блока на АЭС Тяньвань (Китай) и 2 блока на АЭС Куданкулам (Индия).

АЭС Тяньвань (Китай)

Корпуса реакторов для 1-го и 2-го блоков отгружены в 2001 и 2002 гг.

Впервые в мировой практике Ижорские заводы изготовили устройство локализации расплава активной зоны, обеспечив принципиально новый уровень безопасности АЭС.

АЭС Куданкулам (Индия)

Корпуса реакторов для 1-го и 2-го блоков отгружены в 2004 и 2005 гг.

Поставленное оборудование имеет несколько последовательных барьеров защиты и дополнительные пассивные системы безопасности, что повышает надежность АЭС.

АЭС Белене (Болгария)

Ижорские заводы поставят на строящуюся АЭС реакторное оборудование для двух энергоблоков: корпуса реакторов ВВЭР-1000 и внутрикорпусные устройства. Первый корпус реактора будет изготовлен и отгружен в декабре 2011 года, второй – в сентябре 2012 года.

Последние российские проекты

Ижорские заводы осуществляют выполнение Государственной программы развития отечественной атомной энергетики на долгосрочный период.

Нововоронежская АЭС-2

Станция спроектирована и строится по проекту АЭС-2006. В 2007 году подписаны контракты на производство и поставку двух комплектов основного энергетического оборудования реакторной установки ВВЭР-1200. Ввод в эксплуатацию первого блока Нововоронежской АЭС-2 запланирован на 2012 год, второго – на 2013 год.

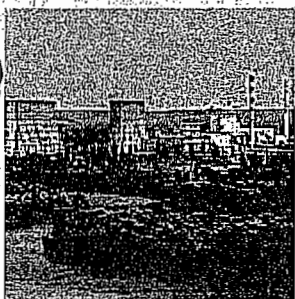
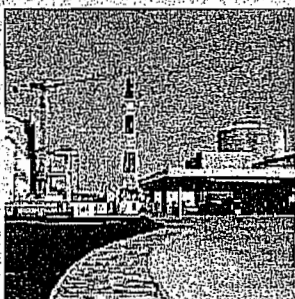
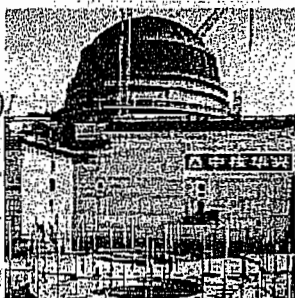
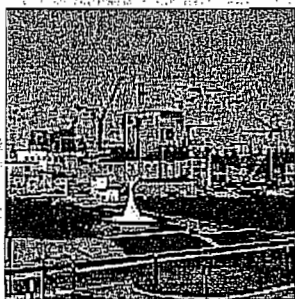
Ростовская АЭС

В 2008 году Ижорские заводы поставили корпус реактора ВВЭР-1000, внутрикорпусные устройства, верхний блок, оборудование шахт ревизии, оборудование для монтажа, обслуживания и ремонта

Ленинградская АЭС-2

В 2008 году подписан контракт на производство и поставку корпусного оборудования для Ленинградской АЭС-2. Ижорские заводы поставят строящейся станции корпусное оборудование для двух энергоблоков: корпус реакторов с внутрикорпусными устройствами, верхние блоки, компенсаторы давления и другое оборудование

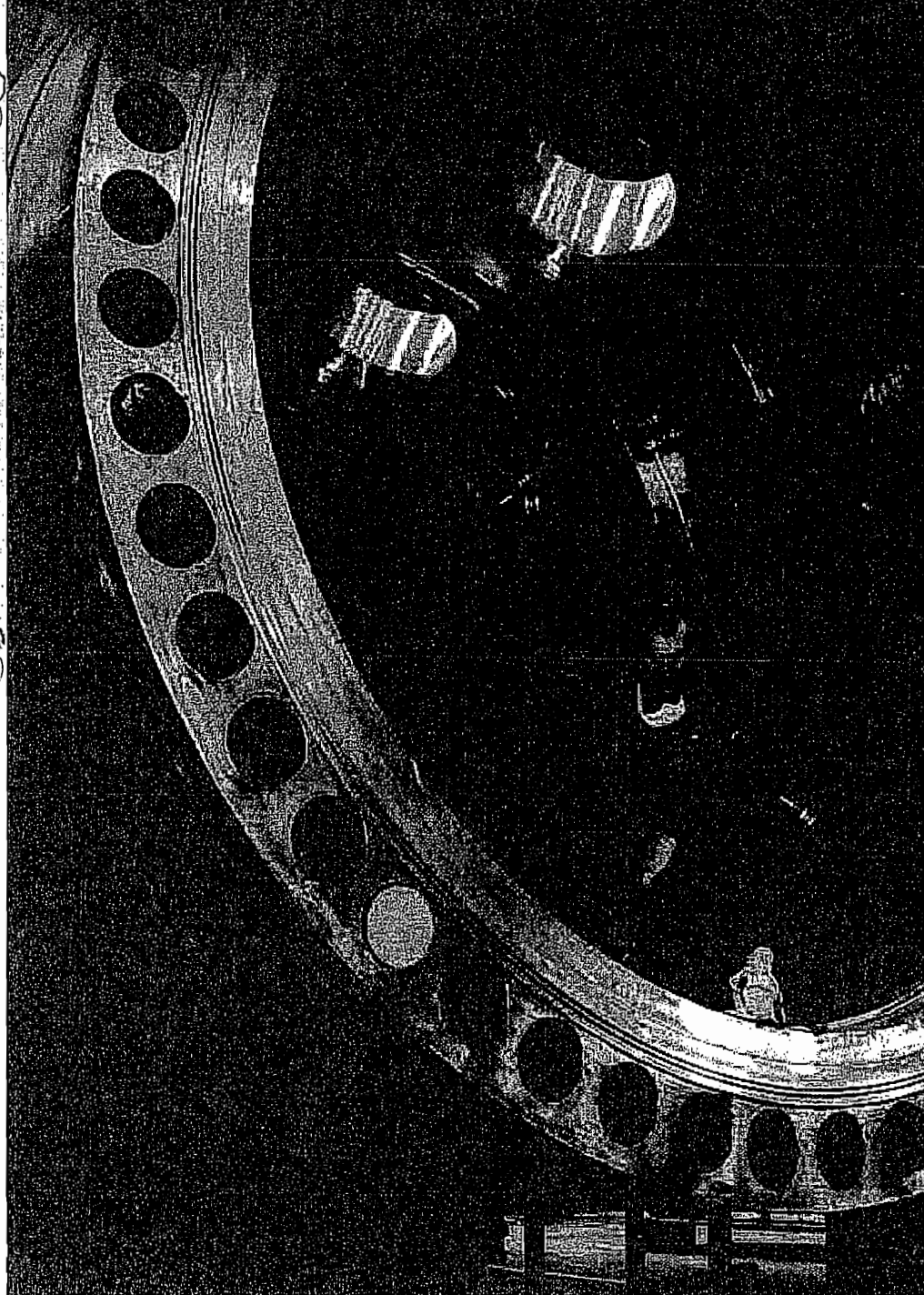
РЕФЕРЕНЦ-ЛИСТ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ АЭС



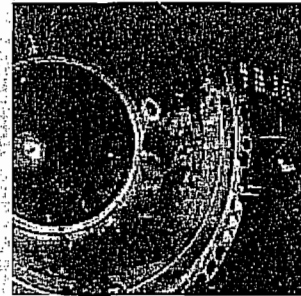
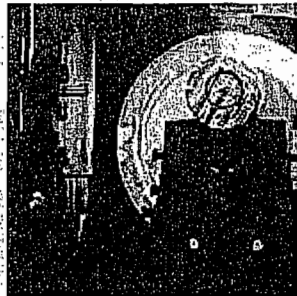
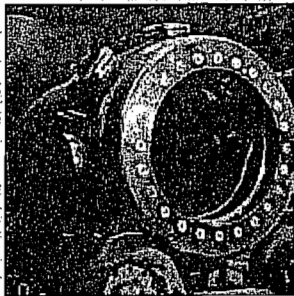
№	название АЭС	№ блока	тип реактора	год пуска
1	Нововоронежская АЭС	1	ВВЭР-210	1964(84)
		2	ВВЭР-365	1970(90)
		3	ВВЭР-440	1971
		4	ВВЭР-440	1972
		5	ВВЭР-1000	1980
2	Кольская АЭС	1	ВВЭР-440	1973
		2	ВВЭР-440	1974
		3	ВВЭР-440	1981
		4	ВВЭР-440	1984
3	Армянская АЭС (Армения)	2	ВВЭР-440	1979(95)
4	Калининская АЭС	1	ВВЭР -1000	1984
		2	ВВЭР -1000	1986
5	Южно-Украинская АЭС	1	ВВЭР -1000	1982
6	Запорожская АЭС (Украина)	1	ВВЭР -1000	1984
		2	ВВЭР -1000	1985
		3	ВВЭР -1000	1986
		4	ВВЭР -1000	1987
		5	ВВЭР -1000	1989
		6	ВВЭР -1000	1995
7	Ровенская АЭС (Украина)	1	ВВЭР -440	1980
		2	ВВЭР -440	1981
		3	ВВЭР -1000	1986
8	Балаковская АЭС	2	ВВЭР -1000	1987
		3	ВВЭР -1000	1988
9	Богунице АЭС (Словакия)	1	ВВЭР -440	1978
		2	ВВЭР -440	1980
10	Козлодуй АЭС (Болгария)	3	ВВЭР -440	1980
		4	ВВЭР -440	1982
		5	ВВЭР -1000	1987
		6	ВВЭР -1000	1991
11	АЭС Ловииса (Финляндия)	1	ВВЭР -440	1977
		2	ВВЭР -440	1980
12	АЭС Бушер (Иран)	1	ВВЭР -1000	строится
13	АЭС Тяньвань (Китай)	1	ВВЭР -1000	2007
		2	ВВЭР -1000	2007
14	АЭС Куданкулам (Индия)	1	ВВЭР -1000	строится
		2	ВВЭР -1000	строится

ОБОРУДОВАНИЕ АЭС

Реализуемые в последние годы проекты новых энергоблоков атомных электростанций – это воплощение удачных инженерных решений, которые сочетают в себе опыт, накопленный при производстве и эксплуатации унифицированного реактора ВВЭР-1000, и новые технологии



ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ДОСТИЖЕНИЯ



Ижорские заводы - признанный лидер российского энергомашиностроения. Предприятие является единственным в России производителем оборудования первого контура атомных электрических станций с водо-водяными энергетическими реакторами.

1957 год - начало производства оборудования для АЭС.

1958 год - начало производства транспортных энергетических установок для атомных подводных лодок (АПЛ). Всего для АПЛ четырех поколений изготовлено более 100 реакторных установок.

1961 год - изготовлен корпус первого российского водо-водяного энергетического реактора мощностью 210 МВт.

1971 год - изготовлен первый комплект серийной установки с реактором ВВЭР-440 (всего изготовлено 24 комплекта).

1977-1980 гг. - поставка модернизированных реакторных установок ВВЭР-440 на 1 и 2 энергоблоки АЭС Ловииза (Финляндия). Более двадцати лет станция устойчиво работает и является одной из лучших в мировой энергетике по своим эксплуатационным и технико-экономическим показателям.

1979 год - изготовлен первый комплект серийной реакторной установки ВВЭР1000.

2001 год - изготовлена экспериментальная обечайка для ВВЭР1500 из слитка 360 т.

2001 год - изготовлена модернизированная реакторная установка мощностью 1000 МВт для АЭС Бушер (Иран).

2001 год - изготовлена реакторная установка повышенной безопасности мощностью 1000 МВт для АЭС Тяньвань, 1 энергоблок.

2002 год - впервые в мировой практике Ижорские заводы поставили на первый блок АЭС Тяньвань (Китай) устройство локализации расплава (УЛР) активной зоны, обеспечивающее защиту фундаментной плиты здания реактора от проплавления. Стеллажный вариант УЛР, разработанный специалистами Ижорских заводов, обеспечивает защиту фундаментной плиты здания реактора от проплавления.

Создание устройства локализации расплава является новым инженерным проектом в атомной энергетике. Принципиальная новизна этого изделия заключается в том, что впервые в мировой практике днище корпуса изготовлено цельнолитым. Это техническое решение прошло международную экспертизу и признано во всем мире.

2003 год - завершение комплекта поставок оборудования для 1-го и 2-го энергоблоков АЭС Тяньвань (Китай).

2004-2005 гг. - изготовление оборудования для 1-го и 2-го блоков АЭС Куданкулам (Индия).

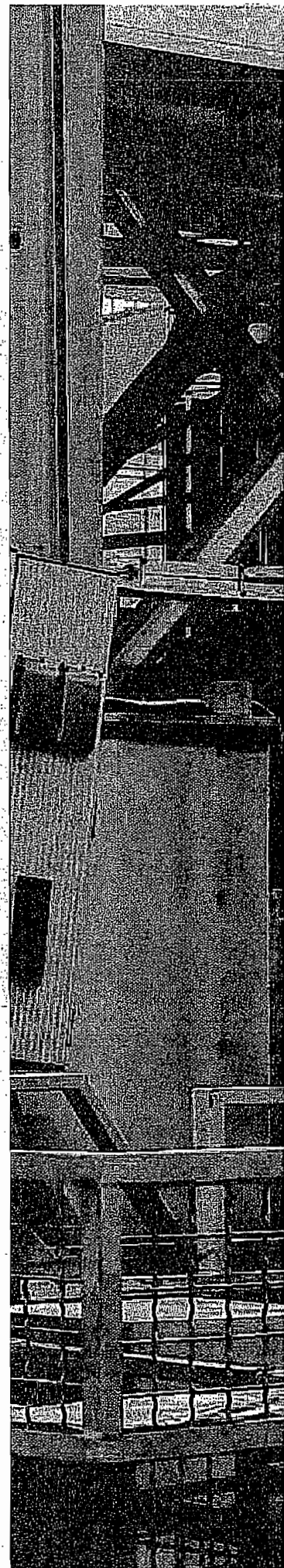
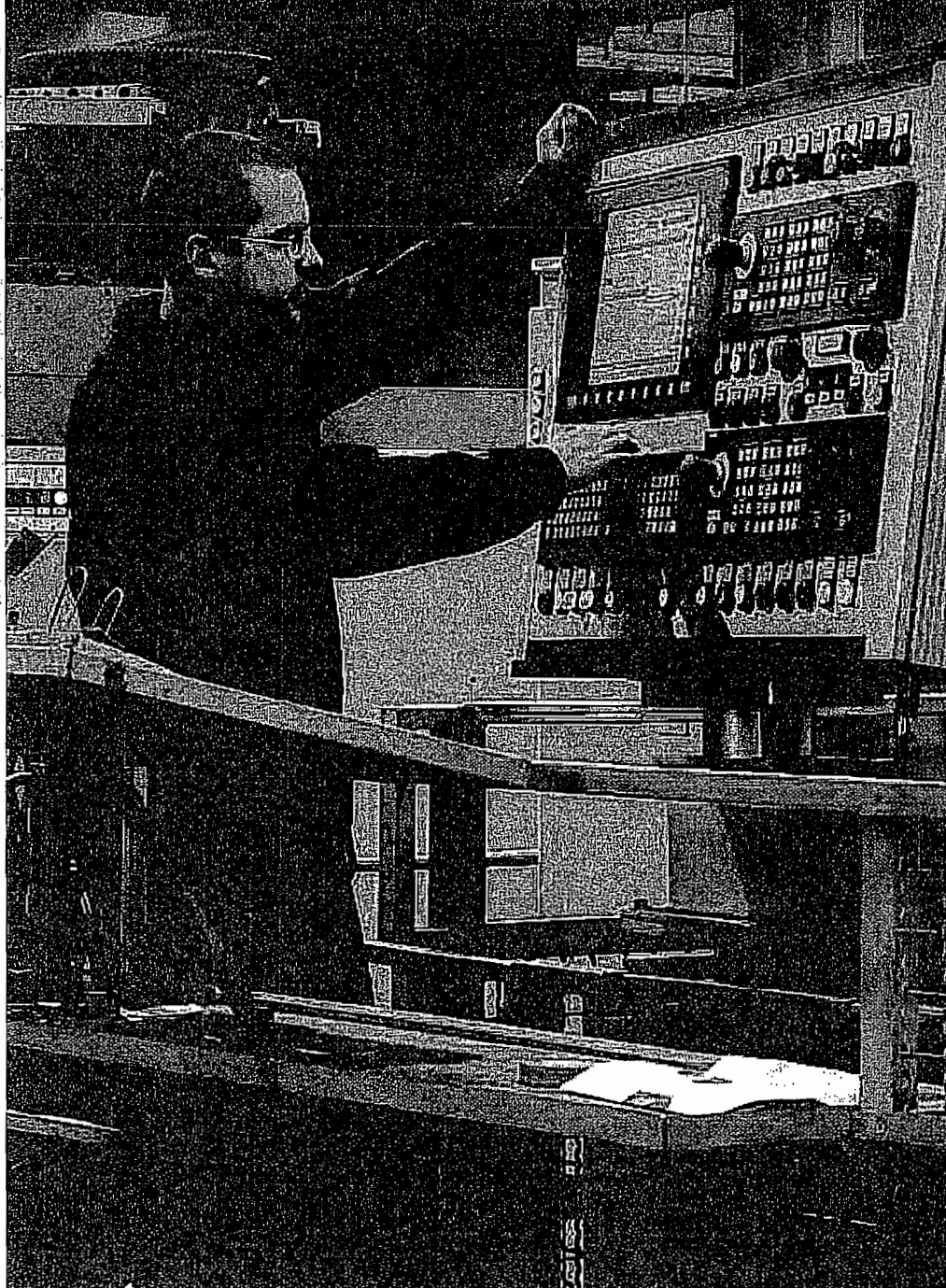
2008 год - завершены работы по изготовлению уникального изделия «Шлюз транспортный» для АЭС Куданкулам (Индия). Изделие представляет собой герметично запираемую камеру, предназначенную для защиты персонала АЭС и окружающей среды от радиоактивного воздействия при перезагрузке ядерного топлива.

2008 год - изготовлен первый корпус реактора для плавучей АЭС КЛТ-40С. Плавучие АЭС ММ являются идеальным источником энергии и тепла при освоении отдаленных территорий Крайнего Севера. Реакторная установка КЛТ-40С признана наиболее эффективной, проработанной и имеющей действующий прототип: реакторы этого типа успешно эксплуатируются на атомных ледоколах уже более 35 лет. Всего изготовлено 2 корпуса реакторов.

2010 год - изготовлен первый российский реактор XXI века ВВЭР-1200 для российской атомной станции - второй очереди Нововоронежской АЭС. Станция строится по проекту АЭС-2006, который представляет собой эволюционную доработку отработанной технологии АЭС с водо-водяными энергетическими реакторами и включает в себя реактор повышенной мощности - 1200 МВт.

ОБОРУДОВАНИЕ АЭС

Инжиниринговые подразделения Ижорских заводов располагают широкими техническими возможностями и высококвалифицированными специалистами в области проектирования и разработки оборудования для различных типов реакторных установок атомных электростанций, контейнеров для временного хранения и транспортировки отработанного ядерного топлива, транспортно-технологического оборудования АЭС.





Мощная инженеринговая база и многолетнее успешное сотрудничество с ведущими российскими и зарубежными научными и проектными центрами в области атомного машиностроения – одно из конкурентных преимуществ Ижорских заводов.

С 1957 года Объединенное конструкторское бюро (ОКБ) Ижорских заводов участвует в создании энергетических реакторов, выполняя большой объем конструкторских разработок, расчетов энергетического оборудования. ОКБ имеет лицензию Ростехнадзора на проектирование оборудования для атомных электростанций.

Высококвалифицированные специалисты выполняют проектно-конструкторские разработки, расчеты прочности, теплотехнические и физические расчеты на всех стадиях проектирования.

Ключевым моментом при разработке оборудования для АЭС нового поколения является обеспечение экологической безопасности для всех режимов работы станции.

Новые проекты АЭС-2006 с реакторными установками ВВЭР-1200 спроектированы таким образом, что радиационное воздействие на окружающую среду при длительной нормальной эксплуатации, а также

предполагаемых эксплуатационных нарушениях не приводит к повышению радиационного фона, установленного современными нормативными документами.

Повышение уровня безопасности обеспечено за счет максимального использования опыта создания и эксплуатации энергоблоков с реакторами ВВЭР-440 и ВВЭР-1000.

Особенностью АЭС нового поколения является реализация принципа самозащитности.

Наряду с активными системами безопасности в реакторах нового поколения применяются системы пассивного принципа действия, использующие естественные физические процессы независимо от действий персонала.

Все проектные разработки и расчеты энергетического оборудования, выполняемые специалистами Ижорских заводов, соответствуют требованиям МАГАТЭ по надежности и безопасности.

Уникальные производственные мощности металлургического и машиностроительного комплексов Ижорских заводов и собственный инженеринг позволяют комплексно решать проблемы внедрения новых материалов и прогрессивных технологических процессов.

Успешность предприятия на рынке атомного оборудования во многом определяется наличием высокого технического и кадрового потенциала для проведения научно-исследовательских и опытно-конструкторских разработок.

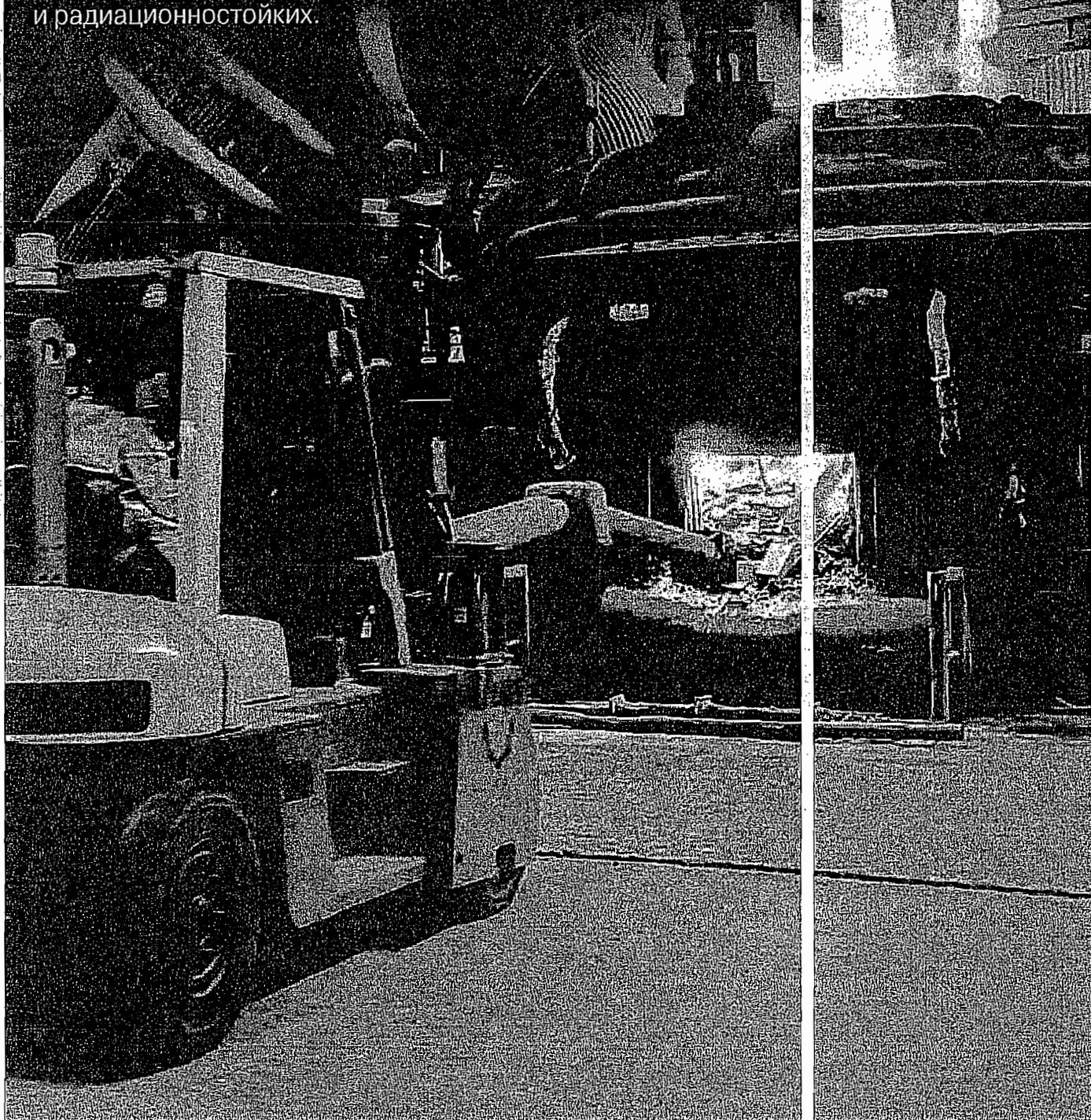
Собственный Научно-исследовательский центр (НИЦ) проводит широкий спектр испытаний и исследований по отечественным и зарубежным стандартам. Являясь ведущей российской отраслевой лабораторией, НИЦ осуществляет материаловедческое сопровождение всей технологической цепочки создания оборудования: от проработки и проектирования заказа до сдачи готовой продукции заказчику.

Наши партнеры

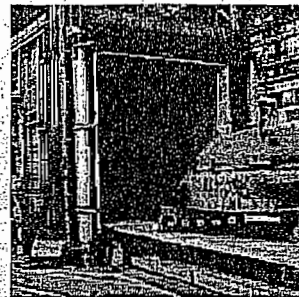
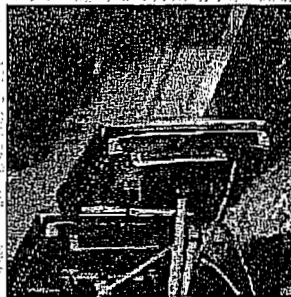
- Атомэнергопроект – генеральный проектировщик проекта АЭС-2006
- ОКБ Гидропресс – генеральный конструктор реакторной установки АЭС-2006
- Российский научный центр Курчатовский институт – научный руководитель проекта АЭС-2006
- ЦНИИ КМ.Прометей – головная металлургическая организация
- ЦНИИТМАШ – головная металлургическая организация
- Конструкторское бюро специального машиностроения (КБСМ) – генеральный проектировщик транспортно-упаковочных контейнеров для реакторов различных типов
- Головной институт ВНИПИЭТ – головная организация по проблемам создания новейших ядерных технологий, обращения с отработанным ядерным топливом

ОБОРУДОВАНИЕ АЭС

Металлургическая база – важнейшая составляющая высококонкурентных позиций Ижорских заводов на рынке атомного оборудования. Специалистами предприятия накоплен огромный опыт производства металлургических полуфабрикатов из сталей со специальными свойствами, предназначенных для использования в атомной энергетике: нержавеющей, жаропрочных, коррозионно- и радиационноустойчивых.



ПРОИЗВОДСТВО И ТЕХНОЛОГИИ



Ижорские заводы являются единственным предприятием в России, где удачно сочетаются металлургия качественных сталей и высокоразвитое машиностроение. Производственные мощности предприятия позволяют выпускать уникальную продукцию, которая востребована на российском и зарубежном рынках.

Ижорские заводы изготавливают корпусное оборудование первого контура для атомных энергетических установок с водо-водяными энергетическими реакторами (ВВЭР):

- корпус реактора с внутрикорпусными устройствами и верхним блоком
- оборудование бетонной шахты реактора
- корпус парогенератора
- коллектор
- компенсатор давления
- гидроемкости САОЗ (системы аварийного охлаждения активной зоны) и СПЗАЗ (системы пассивного залива активной зоны)
- корпус главного циркуляционного насоса
- главные циркуляционные трубопроводы
- транспортно-технологическое оборудование
- привода системы управления и защиты и др.
- запасные части

Предприятие обладает собственной технологией производства двухслойных (плакированных) листов для изготовления изделий для атомной энергетики. Высокопроизводительное сталеплавильное, кузнечнопрессовое, термическое оборудование, передовые технологии, ноу-хау и система контроля обеспечивает высокое качество заготовок.

Автоматизированный ковочный комплекс усилием 120МН (12000 тс) и передовые технологии позволяют производить кованные заготовки диаметром до 5,5 м и массой до 235 т, что обеспечивает в дальнейшем минимальное количество сварных швов в корпусном атомном оборудовании.

Успешно освоена технология выштамповки патрубков в обечайке активной зоны корпуса реактора, что полностью исключает сварные швы в области активной зоны.

Специализированные энергомашиностроительные цехи Ижорских заводов оснащены современным механообрабатывающим, сварочным, термическим оборудованием, позволяющим вести обработку крупногабаритных изделий массой до 400 т.

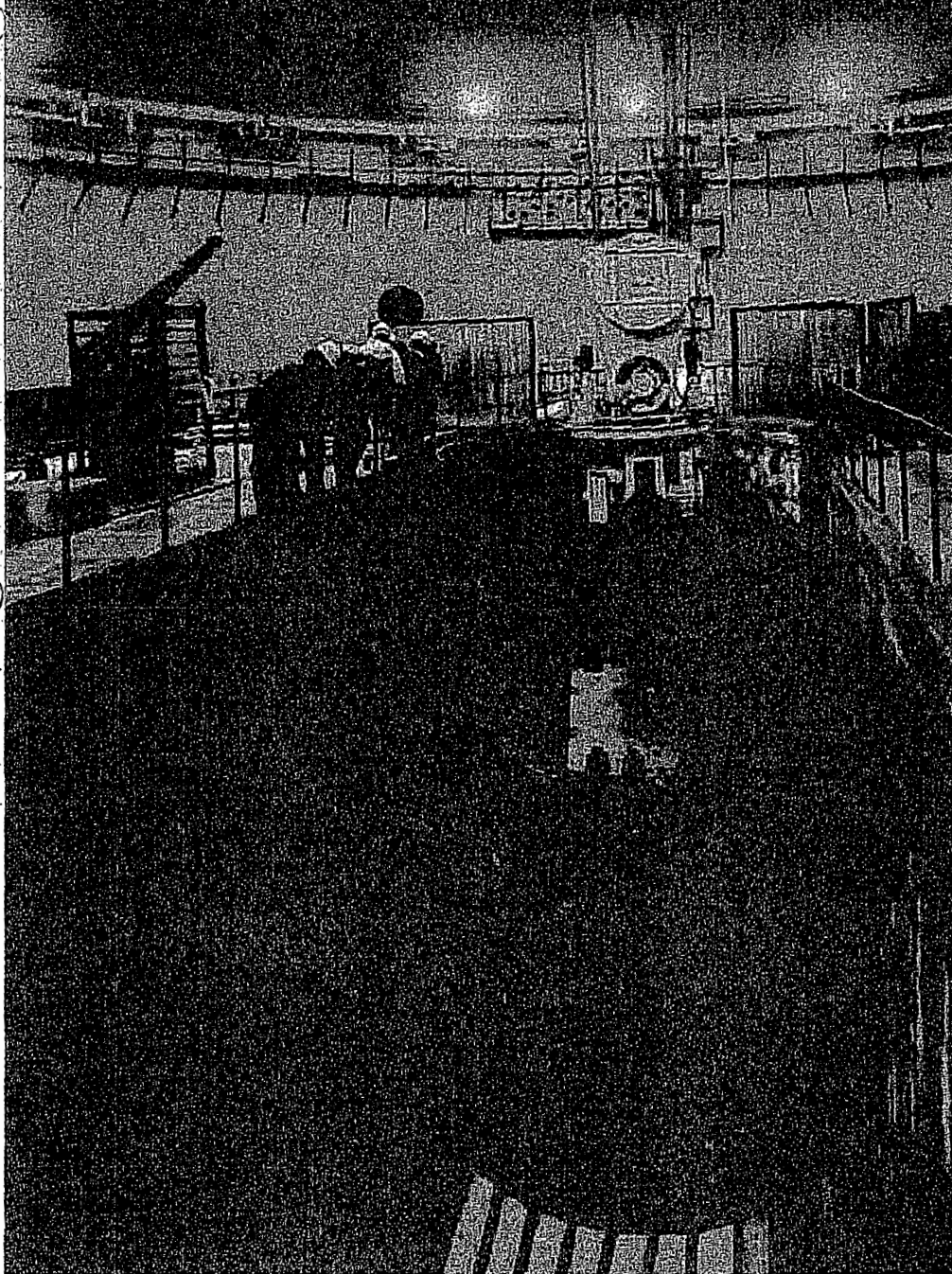
Большой парк металлорежущих станков и многофункциональных обрабатывающих центров для высокоскоростной обработки позволяют осуществлять комплексную обработку сложных деталей и обеспечивают высокую точность обработки.

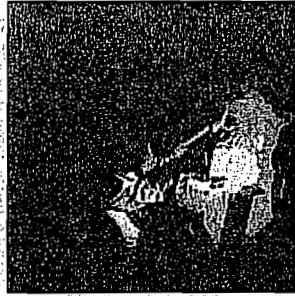
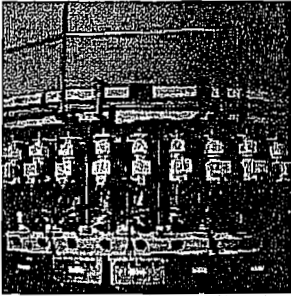
Современные сварочные технологии позволяют гарантировано вести сварку изделий больших толщин. Специализированные сварочные стэнды для автоматической сварки и последующая термообработка обеспечивают высокое качество изделий.

- Выплавка стали производится в дуговой электросталеплавильной печи ДСП-120 емкостью 120 т.
- Операцииковки и штамповки крупногабаритных изделий реализуются на автоматизированном ковочном комплексе АКК-12000 усилием 12000 тс с ковочным манипулятором грузоподъемностью 250 т и ковочными кранами грузоподъемностью 450 и 700 т.
- Механообрабатывающее оборудование Ижорских заводов позволяет обрабатывать изделия диаметром до 12 м, высотой до 7 м и весом до 400 т.
- Передовые технологии сварки и наплавки позволяют осуществлять сварку в узкую разделку изделий толщиной до 350 мм, осуществлять электрошлаковую наплавку: наносить однородное однослойное антикоррозионное покрытие на внутренние поверхности обечайки и днища толщиной от 5 до 2 мм.

ОБОРУДОВАНИЕ АЭС

Ижорские заводы имеют все возможности отработать оптимальные монтажные технологии еще на стадиях изготовления и контрольной сборки оборудования, которые обеспечат высокую производительность и рентабельность монтажных работ, повысят их качество, снизят затраты и сократят продолжительность строительства.





Монтажные и пуско-наладочные работы на объектах атомной энергетики, а также развитие других сервисных услуг – перспективные направления деятельности Ижорских заводов. Следуя современным тенденциям мирового рынка атомного оборудования и технологий, Ижорские заводы активно развивают собственные возможности по предоставлению сервисных услуг.

Уникальный полувековой опыт Ижорских заводов в области проектирования и изготовления атомного оборудования, в том числе транспортно-технологического, предопределяет выработку квалифицированных технических решений для всей технологической цепочки создания первого контура ядерной установки, что дает предприятию конкурентные преимущества в сфере предоставления качественных услуг по монтажу, пуско-наладке, ремонту, модернизации и обслуживанию объектов атомной энергетики в процессе эксплуатации.

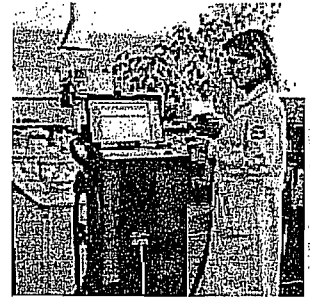
Безопасность работы атомных электростанций обеспечивается не только за счет соблюдения требований к разработке проектных и конструкторских решений, а также к изготовлению оборудования, но и за счет выполнения требований, предъявляемых к монтажу и ремонту оборудования. Надежность оборудования и безопасность АЭС в период эксплуатации во многом зависят от качества монтажных и ремонтных работ.

Ижорские заводы имеют все возможности отработать оптимальные монтажные технологии еще на стадиях изготовления и контрольной сборки оборудования, которые обеспечат высокую производительность и рентабельность монтажных работ, повысят их качество, снизят затраты и сократят продолжительность строительства.

Высокая квалификация рабочих-монтажников, сварщиков и инженерно-технического персонала, опыт работы на энергетических и промышленных объектах России и зарубежья, разнообразное монтажное оборудование и инструмент, современные монтажные и сварочные технологии, подтвержденные лицензиями Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору, позволяют выполнять полный комплекс монтажных работ, включая пуско-наладочные, теплоизоляционные работы и работы по антикоррозийной защите оборудования, трубопроводов и строительных конструкций отечественных и зарубежных объектов.

Свой высокий технический потенциал Ижорские заводы подтвердили на целом ряде объектов атомной энергетики. Например, осуществление монтажных работ при строительстве АЭС Бушер (Иран), выполнение монтажа оболочки единственного в стране крупномасштабного стенда для моделирования аварийных процессов КМС НП-500 в Северо-Западном научно-промышленном центре атомной энергетики (Сосновый Бор), монтажа устройства локализации расплава на АЭС Тяньвань (Китай) и т.д.

Ижорские заводы в качестве завода-изготовителя обеспечивают квалифицированный авторский надзор за сооружением всех отечественных и зарубежных атомных энергоблоков, а также техническое сопровождение их эксплуатации на протяжении всего жизненного цикла.



Торговая марка «Ижорские заводы» хорошо известна на рынках высокотехнологичной машиностроительной продукции. В течение почти трех столетий трудом многих поколений были сформированы ижорские традиции качества и надежности.



BUREAU VERITAS
LABORATOIRES
ACCREDITES



Главной целью политики качества является стремление к тому, чтобы уровень инжиниринга, производства и технологий соответствовал самым высоким международным требованиям и стандартам.

Ижорские заводы стали первым российским предприятием, получившим в 1992 году сертификат Бюро Веритас (BVQI) о соответствии системы качества международному стандарту ISO 9001.

В настоящее время на предприятии действует система менеджмента качеством (СМК), соответствующая требованиям международного стандарта ISO 9001:2008, сертифицированная Бюро Веритас и Госстандартом России.

Производство изделий для АЭС лицензировано Федеральной службой по экологическому, технологическому и атомному надзору (Ростехнадзор).

Ижорские заводы имеют сертификаты:

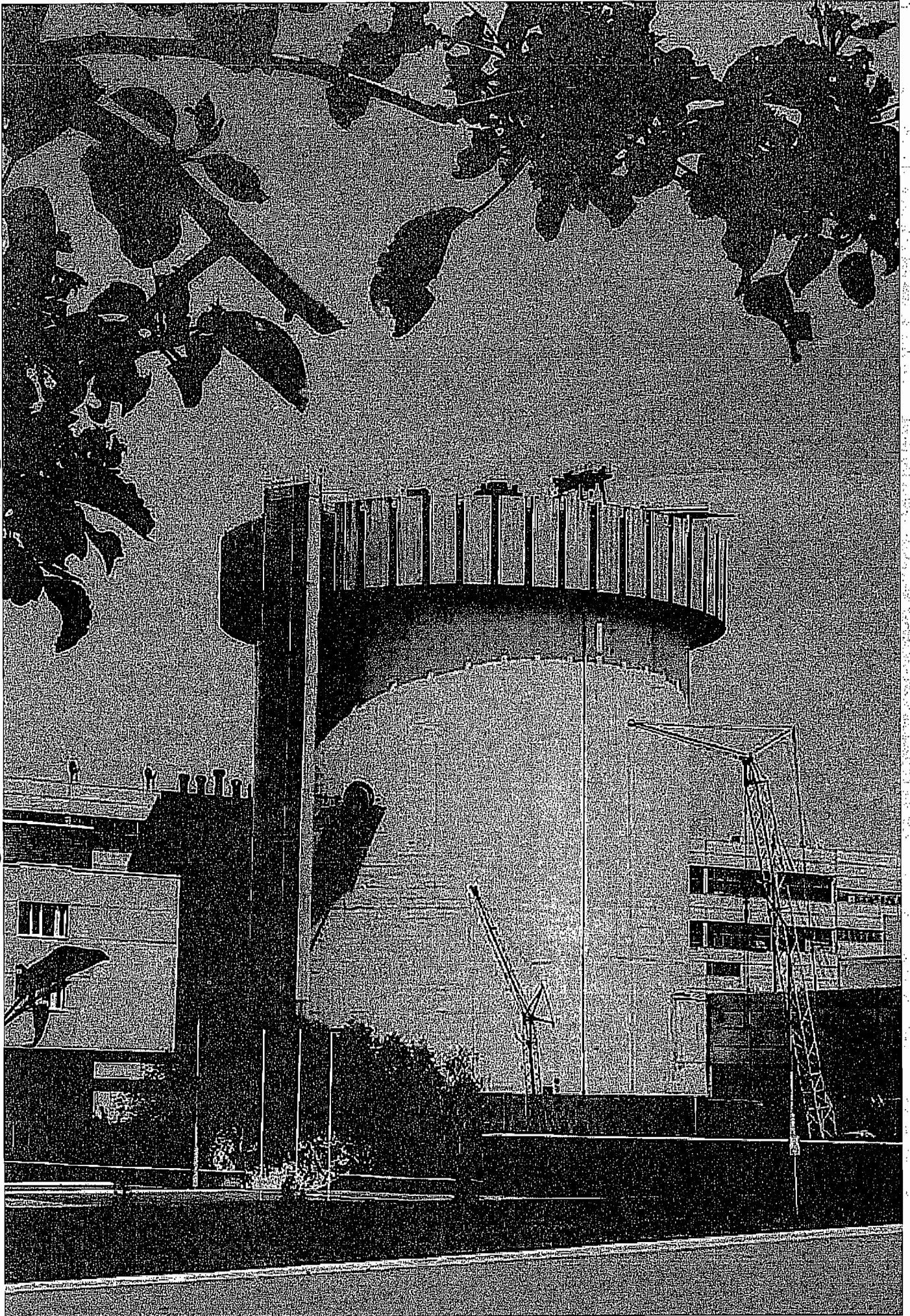
- № RU 227553 от 27.11.2009 на соответствие международному стандарту ISO 9001:2008, выдан «Бюро Веритас Сертификайшен» сроком действия до 26 ноября 2012 года;
- № РОСС RU.ИСО9.К00901 от 14.01.2010 на соответствие национальному стандарту ГОСТ Р ИСО 9001-2008, выдан органом по сертификации систем качества ООО «ТЕСТ – С.-Петербург» сроком действия до 14 января 2013 года.
- № RU-Q00901 от 14/01/2010 на соответствие международному стандарту ISO 9001:2008, выдан IQNet сроком действия до 14 января 2013 года.
- № 36.093 и 32.094 от 09.10.2009 на право изготовления сосудов под давлением с клеймами U и U2 в соответствии с Кодом ASME (Американского общества инженеров-механиков) сроком действия до 11.01.2012.

Соответствие СМК предприятия требованиям стандарта ИСО 9001 инспектируется ежегодно ведущими аудиторами BVC и аудиторами ООО «ТЕСТ-С.-Петербург».

Система менеджмента качеством гарантирует заказчикам обеспечение заданных стандартов качества на всех этапах производства: начиная от проектирования и заканчивая монтажом, а также технической помощью при сервисном обслуживании.

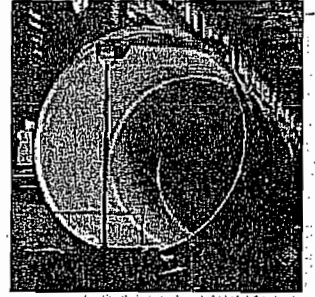
Для достижения и поддержания необходимой квалификации и опыта в области профессиональной деятельности и современных методов менеджмента проводится регулярное обучение и аттестация персонала.

Постоянное улучшение качества продукции достигается путем совершенствования технологических процессов, применения новых технологий и переснащения производства современным оборудованием, оснасткой, инструментом, средствами измерений и контроля.



Ижорские заводы
пр. Ленина, 1, Колпино, Санкт-Петербург, 196651,
тел.: (812) 322 8057, факс: (812) 322 8858
e-mail: office@omzglobal.com

www.omz.ru



OMZ

Handwritten signature or mark.

Тримасерте 4



СПЕЦИАЛНА ЕНЕРГОТЕХНИКА



«СЕ Специална Енерготехника» ООД, ЕИК 200704049, 1113 София, ул. Самоков 28 „3“, офис 2,
тел/факс: +359 2 421 97 94/93, моб: +359 887213111; E-mail: info@speseneergotech.com

ЦЕНОВА ТАБЛИЦА

за участие в процедура на договаряне без обявление с обект:
“Доставка на демферни тръби за шахтата на реактора”

№	ID	Наименование	Технически характеристики	Един. Мярка	Кол-во	Единична цена в лева без ДДС	Обща цена в лева без ДДС
1	2	3	4	5	6	7	8
1	117589	Тръба демферна 3 броя в комплект (общо 24 бр.) за ВВЕР-1000	Черт № 1160.02.08.001-01, Ø65x7 - тръба и крепежи: Черт № 1152.02.08.028 - 9 бр. гайка; Черт № 1152.02.08.015 - 9 бр. шайба; Черт № 1152.02.08.014 - 9 бр шпилка, Демферните тръби са предназначени за монтаж в оборудване с клас по качество А; Доставяната стока е предназначена за работа в среда с йонизиращи лъчения.	к-т	8	28 750,00	230 000,00
Предлаганата цена за изпълнение на поръчката в размер на :							230 000,00

Двеста и тридесет хиляди лева без ДДС

ЗАБЕЛЕЖКА:

1. Срок на доставка: 8 месеца от датата на подписването на договора;
1. Цената включва доставка при условия ДDP площадката на АЕЦ "Козлодуй" (Incoterms 2010)
2. Начин на плащане: чрез банков превод в срок до 30 /тридесет/ календарни дни след приемане на доставката, срещу представени оригинална фактура, приемно-предавателен протокол и протокол за извършен входящ контрол без забележки.

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

АНДРЕЙ ИНГОВАТОВ

17.09.2015 г.

"СЕ СПЕЦИАЛНА ЕНЕРГОТЕХНИКА" ООД



[Handwritten signature]

[Handwritten mark]