

ДОГОВОР

№ 1700000019

Днес, 12.06.2014 год., в гр. Козлодуй между:

“АЕЦ Козлодуй” ЕАД, гр. Козлодуй, вписано в търговския регистър към Агенция по вписванията с ЕИК 106513772, представлявано от Иван Тодоров Андреев – Изпълнителен Директор, наричано по-нататък в Договора **ВЪЗЛОЖИТЕЛ**, от една страна,

и

“Техно Сервиз” ЕООД, гр. София, вписано в търговския регистър към Агенция по вписванията с ЕИК 121526218 представлявано от Радосвета Цочева Петкова - Франгудис – Управител, наричано по-нататък в Договора **ИЗПЪЛНИТЕЛ**, от друга страна на основание чл. 183 от Закона за обществените поръчки и във връзка с Решение № АД-1248 от 25.04.2017г. на Изпълнителния директор на “АЕЦ Козлодуй” ЕАД за класиране на офертата и определяне на изпълнител на обществената поръчка с предмет: **“Доставка на консумативи и материали, производство на Chesterton Company”**

1. ПРЕДМЕТ НА ДОГОВОРА

1.1. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** възлага и заплаща, а **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** приема да извърши доставка на материали CHESTERTON, наричани за краткост "стока", в обем, номенклатура, технически данни и единични цени, съгласно Приложение №2 – Техническа спецификация № 2017.30.ТО.00.ТСП.1582 на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, Приложение №3 – Спецификация на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и Приложение №4 – Ценова таблица – неразделна част от настоящия договор.

2. ЦЕНА И НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ

2.1. Цената на настоящия договор е в размер на **112 000.00** лева /сто и дванадесет хиляди лв./ без ДДС при условие на доставка DDP АЕЦ Козлодуй, съгласно INCOTERMS 2016.

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

2.3. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** заплаща цената по т. 2.1. чрез банков превод в срок до 30 календарни дни от приемане на доставката, срещу представени оригинална фактура, приемно-предавателен протокол и протокол за извършен входящ контрол без забележки.

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

3. СРОК ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ДОГОВОРА

3.1. Сроковете за доставка, считано от датата на уведомяване на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** за утвърден протокол за проверка на документите от Дирекция “Б и К” са както следва:

3.1.1. Срокът за доставка на 52 кг. паста противозаклинваща (позиция № 13 от ТС № 2017.30.ТО.00.ТСП.1582) е до 31.12.2017 г.

3.1.2. Срокът на доставка за всички останали позиции от Техническата спецификация е 40 (четиридесет) работни дни.

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 входящ контрол без забележки.

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

4.4. Известие за готовност за експедиране трябва да бъде изпратено на факс 0973/7-20-47 или на e-mail: commercial@npp.bg до "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, 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 произход на български език	1 екз;
Сертификат/Декларация за съответствие на български език;	1 екз;
Инструкция за съхранение;	1 екз;
Инф. лист за безопасност на български език, съгласно директива 1999/45/ЕО	1 екз;
Документ показващ дата на производство и срок на годност на всеки продукт	1 екз;
Сертификат за химически анализ за съдържание на халогени, сяра и тежки метали (за позиции № 13 от техническата спецификация)	1 екз.

4.6. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да представи съпроводителната документация на стоката 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 входящ контрол без забележки.

4.8. При получаване на стоки (материали, оборудване и др.), които не са комплектовани с необходимата съпроводителна документация съгласно т. 4.5 или некомплектована доставка, на Изпълнителя се дава срок до 5 (пет) работни дни за отстраняване на несъответствията.

4.9. В случай на забава с отстраняването на забележките повече от определения съгласно т. 4.8 срок, като по този начин **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** възпрепятства приемането на стоката и оформяне на Протокол за проведен входящ контрол без забележки, в зависимост от заетата складова площ се фактурира наем за съответния тип складови площи, по следните единични цени:

- За закрити, отопляеми складови площи - 2.00 лв./ден за кв. м. без ДДС;
- За закрити, неотопляеми складови площи - 1.50 лв. /ден за кв. м. без ДДС;
- За открити, неотопляеми складови площи - 1.00 лв. /ден за кв. м. без ДДС.

4.10. За периода на отговорно пазене на стоките (до приемането им по реда на т. 4.7) се изготвя констативен протокол (стр.4 от протокола за входящ контрол), в който се описват всички данни, включително типа и размера на заетата складова площ. Протоколът се изготвя и подписва от комисията за провеждане на вх. контрол .

4.11. На основание изготвения констативен протокол **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** издава фактура за дължимия наем. Сумата може да бъде прихваната от задължението за плащане на приетата доставка. Сумата също може да бъде заплатена от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** в брой на каса или чрез банков превод по сметка на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

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/декларация за съответствие.

5.2. На стоката, предмет на настоящият договор, ще бъде извършен входящ контрол от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в присъствието на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** или упълномощено от него лице, при който се проверяват отсъствието на явни недостатъци, 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 срок на годност - съгласно срока посочен в Приложение №3 – Спецификация на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, като същите да са произведени след 01.03.2017 г.

5.4. Ако в рамките на срока на годност се установят отклонения от качествените показатели на стоката, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** доставя нова стока за своя сметка в срок от 30 /тридесет/ календарни дни. Върху новодоставената стока се установява нов срок на годност, равен на този от т.5.3.

5.5. Рекламации за появили се отклонения трябва да се извършат не по-късно от 30 /тридесет/ дни от датата на изтичане на срока на годност /т. 5.3./.

5.6. Рекламациите се оформят в писмен вид и трябва да съдържат описание на появилите се отклонения, както и всички изисквания на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, след удовлетворяване на които рекламацията 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. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не следва да представя гаранция за изпълнение, съгласно раздел 2 на Приложение № 1 – Общи условия на договора.

6.3. Неразделна част от настоящия договор са следните приложения

Приложение № 1 - Общи условия на договора;

Приложение № 2 - Техническа спецификация № 2017.30.ТО.00.ТСП.1582, на

ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ;

Приложение № 3 - Спецификация на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**;

Приложение № 4 – Ценова таблица на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

6.4. Отговорно лице по изпълнението на настоящия договор от страна на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** е Любомир Арсов – Р-л сектор “О-І^{вн} контур”, ЕП-2, тел.: 0973/7 38 15

6.5. Отговорно лице по изпълнението на настоящия договор от страна на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** е Иван Иванов – Специалист консултант, тел.: 02/962 20 42; 0888/491 535

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

7. ЮРИДИЧЕСКИ АДРЕСИ

ИЗПЪЛНИТЕЛ:

“Техно Сервиз” ЕООД
гр. София
бул. “Симеоновско шосе” №79, бл.5, офис2
тел/факс: 02/962 20 41;02/962 20 31
E-mail: office@technoservisebg.com
ЕИК 121526218
ИН по ЗДДС BG 121526218

ИЗПЪЛНИТЕЛ:

УПРАВИТЕЛ:
РАДОСВЕТА ФРАНГУДИС

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
ИВАН АНДРЕЕВ

Съгласували:

Зам. изп. директор:.....

02.06 2017 г. /Ц. Бачийски/

Директор “Производство”.....

02.06 2017 г. /Я. Янков/

Директор “И и Ф”.....

02.06 2017 г. /Г. Кирков/

Р-л У-е “Правно”.....

02.06 2017 г. /Ив. Иванов/

Р-л У-е “Търговско”.....

01.06 2017 г. /М. Латева/

Р-л сектор “О-І^{вн} контур”.....

26.05 2017 г. /Л. Арсов/

Гл. юрисконсулт, У-ние “П”.....

01.06 2017 г. /В. Гетов/

Н-к отдел “ОП”.....

25.05 2017 г. /С. Брешкова/

Изготвил: Експерт “ОП”.....

25.05 2017 г. /Б. Попниколов/

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 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.....	5
10.	ЯДРЕНАТА БЕЗОПАСНОСТ И РАДИАЦИОННА ЗАЩИТА.....	5
11.	БЕЗОПАСНОСТ НА ТРУДА И ЗДРАВΟΣЛОВНИ УСЛОВИЯ НА ТРУД.....	6
12.	ПОЖАРНА БЕЗОПАСНОСТ	7
13.	ОПАЗВАНЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА.....	8
14.	ОДИТИ, ИНСПЕКЦИИ И ПРОВЕРКИ	8
15.	СРОК ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ	9
16.	НЕУСТОЙКИ	9
17.	ПРЕКРАТЯВАНЕ И РАЗВАЛЯНЕ НА ДОГОВОРА	9
18.	НЕПРЕОДОЛИМА СИЛА	10
19.	РЕД ЗА РЕШАВАНЕ НА СПОРОВЕТЕ.....	10
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

H. T. K.

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.
- 1.5. При изпълнението на договорите за обществени поръчки **ИЗПЪЛНИТЕЛИТЕ** и техните подизпълнители са длъжни да спазват всички приложими правила и изисквания, свързани с опазване на околната среда, социалното и трудовото право, приложими колективни споразумения и/или разпоредби на международното екологично, социално и трудово право, съгласно приложение № 10 към чл. 115 на Закона за обществените поръчки.

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, неотменима, безусловно платима банкова гаранция или застраховка 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, както следва:
 - 2.3.1. При банкова гаранция за изпълнение на договора, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** заменя гаранцията с нова, за стойност намалена пропорционално със стойността на завършените и приети етапи.
 - 2.3.2. При парична гаранция за изпълнение на договора **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.
 - 2.3.3. При застраховка, която обезпечава изпълнението на договора чрез покритие на отговорността на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** заменя застрахователната полица с нова, за стойност намалена пропорционално със стойността на завършените и приети етапи.
- 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. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** предоставя на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** заверено копие на договора в 3-дневен срок от подписването му, заедно с доказателства, че подизпълнителят отговаря на критериите за подбор и за него не са налице основания за отстраняване.

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**.

4.10. В случаите, когато част от поръчката, която се изпълнява от подизпълнител, може да бъде предадена като отделен обект на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** или на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** заплаща възнаграждение за тази част на подизпълнителя.

4.11. Разплащанията по т. 4.10 се осъществяват въз основа на искане, отправено от подизпълнителя до **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** чрез **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, който е длъжен да го предостави на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в 15-дневен срок от получаването му. Към искането **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** предоставя становище, от което да е видно дали оспорва плащанията или част от тях като недължими. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да откаже плащането, когато искането за плащане е оспорено, до момента на отстраняване на причината за отказа.

4.12. Замяна или включване на подизпълнител по време на изпълнението на договора се допуска само по изключение, в предвидените в Закона за обществените поръчки случаи.

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 необходими 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 необходими 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 получените от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** изходни данни и информация, без изричното писмено съгласие на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, както и резултатите от извършената работа, за времето на действие на този договор и до 5 (пет) години след приключването му.

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 Техническата спецификация/Техническото задание за представяне на Програма за осигуряване на качеството (План по качеството) за изпълнение на дейността по договора и/или План за контрол на качеството, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** разработва документите по указания на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, в срока определен в Техническата спецификация/Техническото задание.

8.3. Всички документи, собственост на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, които са цитирани в Програмата 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. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен своевременно да уведомява **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за всички настъпили структурни промени или промени в документацията на Системата за управление на Външната организация, свързани с изпълняваните дейности по договора.

8.5. Несъответствията по доставките и дейностите, предмет на договора се управляват по реда за контрол на несъответствията, определен в Техническата спецификация/Техническото задание на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

8.6. Програмите за осигуряване на качеството (Плановете по качеството) и Плановете 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.

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 уведомяване на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** за утвърден Протокол за проверка на документите от Дирекция БиК на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.

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 инструкция № 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 действията 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. ОПАЗВАНЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА

13.1. **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**.

13.2. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да изпълни задълженията си по чл. 14 от Закона за управление на отпадъците и всички приложими подзаконовни нормативни и вътрешни документи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, включително, но не ограничени до Наредба за излязлото от употреба електрическо и електронно оборудване, Наредба за батерии и акумулатори и за негодни за употреба батерии и акумулатори, Наредба за изискванията за третиране на излезли от употреба гуми, Наредба за опаковките и отпадъците от опаковки,.

13.3. В случай, че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не заплаща продуктова такса по чл. 59 от Закона за управление на отпадъците той се задължава без заплащане от страна на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, да приеме обратно излезлите от употреба лампи (ИУЛ), негодните за употреба портативни акумулаторни батерии (ПАБ), излезлите от употреба гуми (ИУГ), отпадъчните опаковки от доставените материали и да организира тяхното последващо безопасно третиране.

13.4. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** изготвя и **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** съгласува план за организиране на дейността по събиране и извозване на ИУЛ, ПАБ, ИУГ, отпадъчни опаковки, в съответствие с действащите разпоредби за третиране и транспортиране на съответните продукти. В случай, че **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** счете, че планът предложен от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** не отговаря на нормативните изисквания и има забележки по него, то **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да вземе предвид забележките на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

13.5. 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**.

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

13.7. 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.

14. ОДИТИ, ИНСПЕКЦИИ И ПРОВЕРКИ

14.1. **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.

14.2. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава 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**.

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

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

14.5. **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.

14.6. При необходимост **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да извърши одит по качеството и на подизпълнителите, участващи в изпълнението на договора, като **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** и подизпълнителите се задължават да оказват максимално съдействие и да предоставят достъп до строителни и монтажни площадки, документация и персонал на лицата, упълномощени от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** да изпълняват контрол и инспекции.

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.

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 пречатства неговото изпълнение, тя е длъжна в 3-дневен срок писмено да уведоми другата страна за това. Това събитие следва да бъде потвърдено от компетентните органи на държавата, в която е възникнало събитието, 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. При противоречие на текстовете на различните езици, валиден е българският текст, освен ако не е определено друго в договора.

ИЗПЪЛНИТЕЛ:

“Техно Сервиз” ЕООД
гр. София
бул. “Симеоновско шосе” №79, бл.5, офис2
тел/факс: 02/962 20 41;02/962 20 31
E-mail: office@technoservisebg.com
ЕИК 121526218
ИН по ЗДДС BG 121526218

ИЗПЪЛНИТЕЛ:

УПРАВИТЕЛ:
РАДОСВЕТА ФРАНЦУДИС



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
ИВАН АНДРЕЕВ





“АЕЦ КОЗЛОДУЙ” ЕАД

Блок: 5 и 6

УТВЪРЖДАВАМ

Система:

ГЛАВЕН ИНЖЕНЕР ЕП-2: 

Подразделения: 00

.....12.03..... 2017 г. / А. Атанасов /

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ№ 2017.30.90.00.ТСП1582за доставка на консумативи и материали, производство на
"CHESTERTON COMPANY"**1. Описание на доставката.****1.1. Описание на изработваното и доставяното оборудване или материали.**

За осигуряване на ремонтните дейности свързани с уплътняване валовете на помпени агрегати, за смазване на стоманени вѐжета и верижни предавки, лесно разглобяване на резбови съединения, осигуряване защита срещу завличане и предпазване от коррозия, за почистване на детайли и съоръжения се използва материали CHESTERTON.

1.2. Обхват на доставката.

Доставката да бъде изпълнена в пълен обем, съгласно Приложение №1 (Техническа спецификация за доставка на материали, производство на "CHESTERTON COMPANY").

2. Основни характеристики на оборудването и материалите.**2.1. Класификация на оборудването.**

Не се изисква.

2.2. Квалификация на оборудването.

Не се изисква.

2.3. Физически и геометрични характеристики.

Съгласно Приложение №1

2.4. Характеристики на материалите.

Съгласно Приложение №1;

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

Съгласно Приложение №1

2.6. Условия при работа в среда с йонизиращи лъчения.

Уплътнителните материали ще работят в среда с йонизиращи лъчения.

2.7. Нормативно-технически документи.

Съгласно нормативно-техническите документи от завода производител.

2.8. Изисквания към срок на годност и жизнен цикъл.

Срок на годност мин. 24 месеца от датата на производство.

3. Опаковане, транспортиране, временно складиране.**3.1. Изисквания към доставката и опаковката.****3.1.1. Изисквания към доставката и опаковката**

Всички Материалите да се доставят с оригиналните заводски опаковки и да бъдат доставени по начин изключващ механична деформация /изкривяване и счупване/, като всеки материал да има етикет с вид, тип, партида и срок на годност. Опаковката да предпазва материалите от повреди при транспорт и съхранение.

3.1.2. Метод на доставка.

Доставката да се извърши еднократно.

3.2. Условия за съхранение.

Съгласно изискванията на завода производител.

4. Изисквания към доставчика.

Доставчика да е производител или оторизиран представител на производителя. Производителя да има въведена система за управление на качеството ISO 9001:2008.

5. Входящ контрол.

Доставените материали да преминат общ входящ контрол на територията на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.

- Проверка цялостта на опаковката.
- Проверка маркировката на СМЦ.
- Оглед за видими дефекти на СМЦ.
- Проверка на количеството в присъствие на доставчика.

Съпроводителната документация да съдържа следните документи:

- Сертификат/декларация за произход и сертификат/декларация за съответствие на български език.

- Инструкция за съхранение на български език.
- Информационни листи за безопасност на български език съгласно директива 1999/45/ЕО.

- Документ показващ дата на производство и срок на годност на всеки продукт.

- На всяка опаковка да има указания на български език с наименование, състав, предназначение, начин на употреба, символи за опасност, съхранение и други.

- При доставка да не са минали повече от 10% от срока на годност на продуктите. На всяка опаковка да има трайна маркировка с дата на производство, партида и срока на годност.

За позиция № 13 от приложената таблица да съдържа и следните документи:

- Анализно свидетелство.
- Протокол за съдържание на халогени и сяра.

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ (ТАБЛИЧЕН ВИД)

кв.м № 2014.30.70.00.707 1582

за доставка на консумативи и материали, производство на "CHESTERGTON COMPANY"

№	ИД по ВААН	Наименование	Технически характеристики	Марка/мерна единица	Количество	Стандарт, нормативен документ, каталожен номер и др.	Др. изисквания
1	109581	Набивка графитна за помпи и арматура	тип 1400R, размер: 3,2x3,2мм.; Опаковка: 0,91кг. (58,05м.); Температура: до 650°C; Работно налягане: до 275bar. за арматура и 14bar. за помпи; Периферна скорост: до 20м/с.; Хим. устойчивост: пълна рН0-14.	кг.	9,1		
2	109583	Набивка графитна за помпи и арматура	тип 1400R, размер: 4,7x4,7мм.; Опаковка: 0,91кг. (18,35м.); Температура: до 650°C; Работно налягане: до 275bar. за арматура и 14bar. за помпи; Периферна скорост: до 20м/с.; Хим. устойчивост: пълна рН0-14.	кг.	4,55		
3	109586	Набивка графитна за помпи и арматура	тип 1400R, размер: 6x6мм.; Опаковка: 0,91кг. (15,95м.); Температура: до 650°C; Работно налягане: до 275bar. за арматура и 14bar. за помпи; Периферна скорост: до 20м/с.; Хим. устойчивост: пълна рН0-14.	кг.	4,55		
4	109587	Набивка графитна за помпи и арматура	тип: 1400R, размер: 8x8мм.; Опаковка: 0,91кг. (11,4м.); Температура: до 650°C; Работно налягане: до 275bar. за арматура и 14bar. за помпи; Периферна скорост: до 20м/с.; Хим. устойчивост: пълна рН0-14.	кг.	4,55		
5	109589	Набивка графитна за помпи и арматура	тип: 1400R, размер: 10x10мм.; Опаковка: 0,91кг. (8,05м.); Температура: до 650°C; Работно налягане: до 275bar. за арматура и 14bar. за помпи; Периферна скорост: до 20м/с.; Хим. устойчивост: пълна рН0-14.	кг.	6,37		
6	109590	Набивка графитна за помпи и	тип 1400R, размер: 12x12мм.; Опаковка: 0,91кг. (5,9м.); Температура: до 650°C; Работно налягане: до 275bar. за арматура и 14bar. за помпи; Периферна скорост: до 20м/с.; Хим. устойчивост: пълна рН0-14.	кг.	0,91		

H. P.

№	ИД по ВААН	Наименование	Технически характеристики	Мярка/мерна единица	Количество	Стандарт, нормативен документ, каталожен номер и др.	Др. изисквания
7	54565	Набивка	CHESTERTON 412W; Размер 8x8мм.; Tmax=240; максимална периферна скорост=10m/s.; Pmax=17bar.; рН 4-10 /кутия 0,910кг./.	кг.	15,47		
8	76030	Набивка	CHESTERTON 412W; Размер: 10x10мм.; Tmax=240°C; максимална периферна скорост=10m/s.; Pmax=17bar.; рН 4-10 /кутия от 2,27кг./.	кг.	18,16		
9	76032	Набивка	CHESTERTON 412W; Размер: 12,7x12,7мм.; Tmax=240°C; максимална периферна скорост=10m/s.; Pmax=17bar.; рН 4-10 /кутия от 4,54кг./.	кг.	18,16		
10	74698	Смес уплътняваща	тип: CHESTERTON CMS 2000 /течна набивка/; опаковка: кутия 1 кг.; Tmax=200°C; максимална периферна скорост=10m/sec.; Pmax=14bar.; рН 1-13.	кг.	54		
11	113168	Грес високотемпературна	тип: CHESTERTON 615; пастообразна, слабо леплива; цвят синьо-зелен; точка на топене 300°C; температур. диапазон -40°C до +204°C/ разфасовка: картридж - 0,4кг./.	бр.	72		
12	80193	Грес високотемпературна,	тип CHESTERTON 615; пастообразна, слабо леплива; цвят синьо-зелен; точка на топене 300°C; температур. диапазон -40°C до +204°C /кутия (бака) от 18кг./.	кг.	36		
13	16813	Паста противозаклинваща	тип: CHESTERTON 772 (new formula) PREMIUM NIKEL ANTI-SEIZE, в разфасовка по 0,5кг.	кг.	52		
14	45728	Паста противозаклинваща	тип: CHESTERTON 785 /кутия от 0,500кг. с вградена четка/	бр.	7		
15	49324	Спрей омазняващ	723 СПРАСОЛИБО, масло с много ниско повърхностно напрежение /висока проникваща способност/, разфасовка 408мл.	бр.	150		
16	103124	Масло за верижни предавки	тип: CHESTERTON 601 /спрей 397 мл./.	бр.	66		
17	16816	Гарнитура полимерна, формируема	тип: 860 CHESTERTON; комплект от паста + реактивен агент.	бр.	12		

Handwritten signature

№	ИД по ВААН	Наименование	Технически характеристики	Мярка/мерна единица	Количество	Стандарт, нормативен документ, каталожен номер и др.	Др. изисквания
18	17134	Обезмаслител индустриален	тип: CHESTERTON 274 /туба 10 л./.	литър	270		
19	122820	Препарат за обезмасляване	тип 235 SSC е концентрирано висококалочно водно почистващо средство, цвят жълт, прозрачен; разтворимост в H2O-пълна; рН-13,6; отстранява: масла, грес, боя и др.; ф. CHESTERTON /туба 20 л./.	бр.	5		
20	45937	Лента тефлонова	тип: 800 ГОЛДЕНД, цвят бял; опаковка-ролка; специф.тегло -1,3; плътност - 0,09мм.; якост на опън - 84-141кг/кв.см.; Т -240°С до +260°С; раб.налягане до 176кг/кв.см.; хидр.налягане до 703кг/кв.см.	бр.	25		

Handwritten signature

ОБРАЗЕЦ по т.П.1.1 към офертата

“Техно Сервис” ЕООД, гр.София, бул.”Симеоново шосе” № 79, б.л.5, офис 2, тел.02/962-20-42, факс: 02/962-20-31,
 ИН № 121 526 218 , ИН по ЗДДС № BG 121 526 218

СПЕЦИФИКАЦИЯ

към Оферта за участие в процедура на пряко договаряне за възлагане на обществена поръчка с предмет:
 “Доставка на консумативи и материали, производство на CHESTERTON COMPANY”

№ по ред	Наименование и характеристики	Мерна единица	Кол-во	Срок на доставка (възможно по най-кратък)	Срок на годност при правилно съхранение (не по-малко от 24 м. от произ-вото)	*Към момента на доставката няма да са изтекли повече от 10% от срока на годност	Срок за подмяна (При отклонения, възникнали в рамките на срока на годност)	Забележка
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	#1400R Графитна набивка за помпи и арматура с размери 3,20 x 3,20 mm - набивката съчетава нов тип сплитане на графитни ленти и вълеродни нишки с превъзходни блокиращи вещества и инхибитори за самосмазване, с цел елиминиране на нарапява-нията по вала или шоча и увеличавайки живота на набивките. Набивката 1400R е усилена с карбонови нишки за ползване като антiekтрузионен пръстен или цял пакет при високи налягания и	Кутия от 0,91 кг.	9,10 кг. или 10 бр. кутии от 0,910 кг.	До 20 работни дни	20 години от датата на производство	В зависимост от датата на последната произведена партида – производство след 01.03.2017 г.	До 30 календарни дни от констатацията за отклонение на качествените показатели при правилно съхранение на продукта	

Н. ТЧ

	температури. Температурни лимити до 650 °C, Работно налягане до 275 Bar за арматура и до 14 Bar за помпи. Максимална периферна скорост до 20 m/s и Химическа устойчивост pH 0-14.								
2	#1400R Графитна набивка за помпи и арматура с размери 4,70 x 4,70 mm - набивката съчетава нов тип сплитане на графитни ленти и въглеродни нишки с превъзходни блокиращи вещества и инхибитори за самосмазване, с цел елиминизиране на нараняванията по вала или шоча и увеличаване живота на набивките. Набивката 1400R е усилена с карбонови нишки за ползване като антиекструзионен пръстен или цял пакет при високи наляганя и температури. Температурни лимити до 650 °C, Работно налягане до 275 Bar за арматура и до 14 Bar за помпи. Максимална периферна скорост до 20 m/s и Химическа устойчивост pH 0-14.	Кутия от 0,91 кг.	4,55 кг. или 5 бр. кутии от 0,910 кг.	До 20 работни дни	20 години от датата на производство	В зависимост от датата на последната произведена партида – производство след 01.03.2017 г.	До 30 календарни дни от констатацията за отклонение на качествените показатели при съхранение на продукта		
3	#1400R Графитна набивка за помпи и арматура с размери 6,00 x 6,00 mm - набивката съчетава нов тип сплитане на графитни ленти и въглеродни нишки с превъзходни блокиращи вещества и инхибитори за самосмазване, с цел елиминизиране на нараняванията по вала	Кутия от 0,91 кг.	4,55 кг. или 5 бр. кутии от 0,910 кг.	До 20 работни дни	20 години от датата на производство	В зависимост от датата на последната произведена партида – производство	До 30 календарни дни от констатацията за отклонение на качествените		

H. T. P.

	<p>или шока и увеличавайки живота на набивките. Набивката 1400R е усилена с карбонови нишки за ползване като антиекструзионен пръстен или цял пакет при високи налягания и температури. Температурни лимити до 650 °C. Работно налягане до 275 Bar за арматура и до 14 Bar за помпи. Максимална периферна скорост до 20 m/s и Химическа устойчивост pH 0-14.</p>				<p>след 01.03.2017 г.</p>	<p>показатели при правилно съхранение на продукта</p>
<p>4</p>	<p>#1400R Графитна набивка за помпи и арматура с размери 8,00 x 8,00 mm (5/16" x 5/16")-набивката съчетава повтн сплитане на графитни ленти и вълнеродни нишки с превъзходни блокиращи вещества и инхибитори за самосмазване, с цел елиминирране на параняванията по вала или шока и увеличавайки живота на набивките. Набивката 1400R е усилена с карбонови нишки за ползване като антиекструзионен пръстен или цял пакет при високи налягания и температури. Температурни лимити до 650 °C. Работно налягане до 275 Bar за арматура и до 14 Bar за помпи. Максимална периферна скорост до 20 m/s и Химическа устойчивост pH 0-14.</p>	<p>Кутия от 0,91 кг. 4,55 кг. или 5 бр. кутии от 0,910 кг.</p>	<p>До 20 работни дни</p>	<p>20 години от датата на производство</p>	<p>В зависимост от датата на последната произведена партида – производство след 01.03.2017 г.</p>	<p>До 30 календарни дни от констатацията за отклонение на качествените показатели при правилно съхранение на продукта</p>

5	<p>#1400R Графитна набивка за помпи и арматура с размери 10,00 x 10,00 mm -набивката съчетава нов тип сплитане на графитни ленти и въглеродни нишки с превъзходни блоkirаци вещества и инхибитори за самосмазване, с цел елиминиране на наравяването по вала или щока и увеличаване живота на набивките. Набивката 1400R е усилена с карбонови нишки за ползване като антиекструзионен пръстен или цял пакет при високи налягания и температури. Температурни лимити до 650 °C. Работно налягане до 275 Bar за арматура и до 14 Bar за помпи. Максимална периферна скорост до 20 m/s и Химическа устойчивост рН 0-14.</p>	<p>Кутия от 0,91 кг.</p>	<p>6,37 кг. или 7 бр. кутии от 0,910 кг.</p>	<p>До 20 работни дни</p>	<p>20 години от датата на производство</p>	<p>В зависимост от датата на последната произведена партида – производство след 01.03.2017 г.</p>	<p>До 30 календарни дни от констатацията за отклонение на качествените показатели при правилно съхранение на продукта</p>
6	<p>#1400R Графитна набивка за помпи и арматура с размери 12,00 x 12,00 mm -набивката съчетава нов тип сплитане на графитни ленти и въглеродни нишки с превъзходни блоkirаци вещества и инхибитори за самосмазване, с цел елиминиране на наравяването по вала или щока и увеличаване живота на набивките. Набивката 1400R е усилена с карбонови нишки за ползване като антиекструзионен пръстен или цял пакет при</p>	<p>Кутия от 0,91 кг.</p>	<p>0,91 кг. или 1 бр. кутии от 0,910 кг.</p>	<p>До 20 работни дни</p>	<p>20 години от датата на производство</p>	<p>В зависимост от датата на последната произведена партида – производство след 01.03.2017 г.</p>	<p>До 30 календарни дни от констатацията за отклонение на качествените показатели при правилно съхранение на продукта</p>

H. P. R.

	<p>високи налягания и температури. Температурни лимити до 650 °C. Работно налягане до 275 Bar за арматура и до 14 Bar за помпи. Максимална периферна скорост до 20 m/s и Химическа устойчивост рН 0-14.</p>						
<p>7.</p>	<p>#412-W Бяла тefлонова набивка размер 8,0 x 8,0 mm – представява бяла набивка от синтетично ARG влакно с изключителни качества, осигуряващи идеална комбинация на дълготрайност, плътност и минимално износване на вала. Набивката притежава голямата якост на опън осигуряваща дълготрайност и устойчивост срещу екструдиране през хлабина. Уникалната структура на нишките позволява задържане на два пъти повече тefлоново блокиращо вещество от обикновените влакна. Сърцевината на тази набивка е направена от непрекъснато влакно и има над 10 пъти по-голяма якост на опън от обикновените нишки за набивки. Набивката 412-W на Честъртон е проектирана за уплътняване на вода, масло, пара, разтворители и слаби киселини и основи с температура до 250 °C, рН от 4 до 10, по пръти и валове, движещи се със скорост до 10 m/s.</p>	<p>Кутия от 0,91 кг.</p>	<p>15,47 кг. или 17 бр. кутии от 0,910 кг.</p>	<p>До 20 работни дни</p>	<p>5 години от датата на производство</p>	<p>В зависимост от датата на последната произведена партида – производство след 01.03.2017 г.</p>	<p>До 30 календарни дни от констатацията за отклонение на качествените показатели при правилно съхранение на продукта</p>

14. 7/1

8.	<p>#412-W Бяла тefлонова набивка размер 10,0 x 10,0 mm – представлява бяла набивка от синтетично ARG влакно с изключителни качества, осигуряващи идеална комбинация на дълготрайност, плътност и минимално износване на вала. Набивката притежава голямата якост на огън осигуряваща дълготрайност и устойчивост срещу екструдиране през хлабина. Упканата структура на нишките позволява задържане на два пъти повече тefлоново блокиращо вещество от обикновените влакна. Сърцевината на тази набивка е направена от непрекъснато влакно и има над 10 пъти по-голяма якост на огън от обикновените нишки за набивки. Набивката 412-W на Честъртон е проектирана за уляляване на вода, масло, пара, разтворители и слаби киселини и основи с температура до 250 °C, рН от 4 до 10, по пръти и валове, движещи се със скорост до 10 m/s.</p>	<p>Кутия от 2,27 кг.</p>	<p>18,16 кг. или 8 бр. кутии от 2,270 кг.</p>	<p>До 20 работни дни</p>	<p>5 години от датата на производство</p>	<p>В зависимост от датата на последната произведена партида – производство след 01.03.2017 г.</p>	<p>До 30 календарни дни от констатацията за отклонение на качествените показатели при правилно съхранение на продукта</p>
9.	<p>#412-W Бяла тefлонова набивка размер 12,70 x 12,70 mm (1/2" x 1/2") – представлява бяла набивка от синтетично ARG влакно с изключителни качества, осигуряващи идеална</p>	<p>Кутия от 4,54 кг.</p>	<p>18,16 кг. или 4 бр. кутии от 4,540 кг.</p>	<p>До 20 работни дни</p>	<p>5 години от датата на производство</p>	<p>В зависимост от датата на последната произведена партида –</p>	<p>До 30 календарни дни от констатацията за отклонение на</p>

	<p>комбинация на дълготрайност, плътност и минимално износване на вала. Набивката притежава голямата якост на опън осигуряваща дълготрайност и устойчивост срещу екструдиране през хлабина. Уникалната структура на нишките позволява задържане на два пъти повече тefлоново блокиращо вещество от обикновените влакна. Сърцевината на тази набивка е направена от непрекъснатото влакно и има над 10 пъти по-голяма якост на опън от обикновените нишки за набивки. Набивката 412-W на Честъртон е проектирана за улътпяване на вода, масло, пара, разтворители и слаби киселини и основи с температура до 250 °C, pH от 4 до 10, по пръти и валове, движещи се със скорост до 10 m/s.</p>					<p>производство след 01.03.2017 г.</p>	<p>качествените показатели при правилно съхранение на продукта</p>
<p>10.</p>	<p># STYLE CMS 2000 Течна набивка - представлява паста създадена от хомогенна ушъг-няваща маса с висока честота, армирана със стъклени нишки. Пастата CMS 2000 прилепва по вътрешния диаметър към втулката и по външния към салниковата кутия. При завъртане, зоната на триене се изнася от повърхността на втулката в слоевете</p>	<p>Кутия от 1,00 кг.</p>	<p>54,00 кг. или 54 бр. кутии от 1,00 кг.</p>	<p>До 20 работни дни</p>	<p>5 години от датата на производство</p>	<p>В зависимост от датата на последната произведена партида - производство след 01.03.2017 г.</p>	<p>До 30 календарни дни от констатацията за отклонение на качествените показатели при правилно съхранение на</p>

Handwritten signature

	<p>на пастата в ламинарен поток. Така втулката е защитена напълно от триене и износване, присъщо на конвенционалните набивки. Пастата SMS 2000 създава един безкраен композиционен пръстен, оформен според неравномерностите на втулката и салика, като не се нуждае от допълнително охлаждане. Не допуска течове, а промивката се елеминира, което води до спестяване на разходи от промивка, подмяна на втулките и складови наличности от различни видове и размери конвенционални набивки. Работната температура на течната набивка е от -40°C до +200°C, максимална периферна скорост до 10 m/s, химическа устойчивост от 1 до 13 pH, максимално налягане до 14 Bar.</p>							<p>продукта</p>	
<p>11.</p>	<p># 615 Високотемпературна грес – представлява високо-температурната грес, изработена от чисто минерално масло и комплекс фирмени добавки, съществени по най-новата полимерна технология, с която се постига ненадминната устойчивост на срязване и много висока температура на топене, недостигими за повечето греси на петролна основа. Продуктът е съвместим с повечето известни греси,</p>	<p>Карт-ридж от 0,400 кг.</p>	<p>72 бр. или 6 броя кашона</p>	<p>До 40 работни дни</p>	<p>2 години от датата на производство</p>	<p>В зависимост от датата на последната произведена партида – производство след 01.03.2017 г.</p>	<p>До 30 календарни дни от констатацията за отклонение на качествените показатели при правилно съхранение на продукта</p>		

	<p>притежава отлична корозионна устойчивост. Дори когато се смеси с до 30% вода продуктът запазва защитния си филм и издръжливостта си на високо налягане. Създадена по нов метод за най-тежки условия на работа и температури от -40°C до + 204 °C и точка на топене 300 °C</p>	<p>Метална бака от 18 кг.</p>	<p>36 кг. или 2 бр. метални баки</p>	<p>До 40 работни дни</p>	<p>2 години от датата на производство</p>	<p>В зависимост от датата на последната произведена партида – производство след 01.03.2017 г.</p>	<p>До 30 календарни дни от констатацията за отклонение на качествените показатели при правилно съхранение на продукта</p>	
<p>12.</p>	<p># 615 Високотемпературна грес – представлява високо-температурната грес, изработена от чисто минерално масло и комплекс фирмени добавки, съществени по най-новата полимерна технология, с която се постига ненадмината устойчивост на срязване и много висока температура на топене, неподобними за повечето греси на петролна основа. Продуктът е съвместим с повечето известни греси, притежава отлична корозионна устойчивост. Дори когато се смеси с до 30% вода продуктът запазва защитния си филм и издръжливостта си на високо налягане. Създадена по нов метод за най-тежки условия на работа и температури от -40°C до + 204 °C и точка на топене 300 °C</p>	<p>Метална бака от 18 кг.</p>	<p>36 кг. или 2 бр. метални баки</p>	<p>До 40 работни дни</p>	<p>2 години от датата на производство</p>	<p>В зависимост от датата на последната произведена партида – производство след 01.03.2017 г.</p>	<p>До 30 календарни дни от констатацията за отклонение на качествените показатели при правилно съхранение на продукта</p>	

H. P. P.

13	<p>#772 Никелова противозакливаща паста – представлява паста създадена от ултра чисти суровини. Това позволява на никеловата противозакливаща паста да се прилага в атомни центри върху специфични и отговорни съоръжения при много стриктни ограничения към нивото на халогени, сяра и метали с ниска температура на тонене. Улеснява разглобяването чрез защита срещу заклинване и образуване на ръжда и корозия до температури от 1425°C. Захвазва резбите и детайлите от повърхностни увреждания и счупване и нетолерантност за следваща употреба.</p>	<p>Метална кутия с четка от 0,500 кг.</p>	<p>52 кг. или 104 бр. метални кутии</p>	<p>До 40 работни дни</p>	<p>2 години от датата на производство</p>	<p>В зависимост от датата на последната произведена партида – производство след 01.09.2017 г.</p>	<p>До 30 календарни дни от констатацията за отклонение на качествените показатели при правилно съхранение на продукта</p>
14	<p># 785 Противозакливаща паста – представлява специална паста разработена на базата на микроскопични, неорганични твърди частици и некарбонизиран синтетичен пълнеж, изпълняваща ролята на мазилно-средство. Пастата може да се използва в изключително тежки условия на работа (температурен диапазон от -34°C до +1204°C и контактно напрежение до 4 730 кг/см²), за монтаж и демонтаж на резбови съединения. Продуктът 785 може да се използва и като ефективно мазилно средство при относително</p>	<p>Метална кутия с четка от 0,500 кг.</p>	<p>7 бр.</p>	<p>До 40 работни дни</p>	<p>2 години от датата на производство</p>	<p>В зависимост от датата на последната произведена партида – производство след 01.03.2017 г.</p>	<p>До 30 календарни дни от констатацията за отклонение на качествените показатели при правилно съхранение на продукта</p>

A. P. A.

	<p>ниски периферни скорости. Пастата защитава металните части от корозия и представява бариера за благоприятстваните корозията влага, пара, солена вода, високи температури и разяждателни химикали, като по такъв начин предпазва от галванична защита. Употребена във фланцови съединения, пастата се използва като противозапалващ материал на гарнитурите към челните повърхнини и едновременно с това подобрява уплътняването.</p>								
<p>15.</p>	<p># 723 Спрасолво /Спрей за ръжда/ – представява висококачествена, бързо проникваща в хлабини течност, която навлиза дълбоко в резбата и позволява отвиване на блокирани гайки, болтове и фитинги без да поврежда основния метал. Поради превъзходното си качествено действие 723 Спрасолво навлиза до недостъпни места, което е невъзможно с други проникващи течности. Въртящият момент за отвиване силно намалява, тъй като продуктът побира в ръждата, люспи и кородирани места и отделя от повърхността хидрокарбонатни отлагания, грес, асфалт и други замърсявания. Използва се за резбови съединения на водопровод и други тръбопроводи.</p>	<p>Аерозол-лен спрей /408 ml/</p>	<p>150 бр.</p>	<p>До 40 работни дни</p>	<p>2 години от датата на производство</p>	<p>В зависимост от датата на последната произведена партида – производство след 01.03.2017 г.</p>	<p>До 30 календарни дни от констатацията за отклонение на качествени показатели при правилно съхранение на продукта</p>		

Handwritten signature

	<p>машини, автомобили, влакове, трактори, фитинги за пара и газ, арматура, помпи, сонди, автомобилни сервиси, кораби и др. Навсякъде където ръжда и замърсявания не позволяват отиването на гайки и болтове.</p>							
<p>16</p>	<p># 601 Дълбоко проникващо масло за верижни и въжени предавки - представлява висококачествено масло на мине-рална основа с малък вискозитет, използван масово в промишлеността. Създаден специално за смазване на верижни предавки, като прониква в тесните хлабини между осите и втулките на веригите, където е констатирано най-лошо мазане. След проникване маслото осигурява траен, неизсъхващ слой за ефективно мазане на металните повърхности, така че да работят плавно и без износване. Маслото притежава уникален комплект прибавки – за много високо налягане /повишена товароносимост с 300%/; детергенти за премаване на замърсявания и прах; антиокислителни; инхибитори против корозия.</p>	<p>Аерозолен спрей /397 ml/</p>	<p>66 бр.</p>	<p>До 40 работни дни</p>	<p>2 години от датата на производство</p>	<p>В зависимост от датата на последната произведена партида – производство след 01.03.2017 г.</p>	<p>До 30 календарни дни от констатацията за отклонение на качествените показатели при правилно съхранение на продукта</p>	

Н.Т.А

17	<p>#860 Формируема полимеризираща гарнитура - представлява синтетичен еластомерен материал с висока честота, създаден да осигури оптимален баланс между еластичност, химическа и температурна устойчивост. Благода- рение на пастообразната си консистенция той запълва всички повърхностни неравности, спира течове, не запенва за повърхността и остава гъвкав след полимеризацията. Продуктът издържа 1 кг/см² веднага след монтажа на оборудването и до 7 кг/см² след няколко минути, като използвания температурен диапазон е от -51°C до +260°C. Използва се навсякъде, където е необходимо уплътнение: фланцови повърхнини, ребови съединения и др. Запълва кухини, драскотини и увреждания до 6 мм дълбочина. Несте време, не запенва, не старее, лесна за монтаж и демонтаж.</p>	<p>Комп- лект от Полиме- ризираща паста + реакти- вен агент</p>	<p>12 бр.</p>	<p>До 40 работни дни</p>	<p>2 години от датата на производство</p>	<p>В зависимост от датата на последната произведена партида – производство след 01.03.2017 г.</p>	<p>До 30 календарни дни от конста- тацията за отклонение на качественте показатели при правилно съхранение на продукта</p>
18	<p>#274 Индустриален органичен обезмаслител - представлява силен индустриален обезмаслител за твърди повърхности, който разваря грес, масло, асфалт и др. подобни неразтворими с вода замърсители. Продуктът има висока точка на</p>	<p>Туба от 10 л.</p>	<p>270 л. или 27 бр. туби</p>	<p>До 40 работни дни</p>	<p>2 години от датата на производство</p>	<p>В зависимост от датата на последната произведена партида – производство</p>	<p>До 30 календарни дни от конста- тацията за отклонение на качественте</p>

Н. Т. Д.

	<p>възпламеня-ване и ниско ароматно съдържание. Може да се използва като заместител на керосина и минералните спиртове, за почистване на съоръженията преди монтаж и демонтаж. Не атакува повечето бон и пластмаси.</p>					<p>след 01.03.2017 г.</p>	<p>показатели при правилно съхранение на продукта</p>	
<p>19</p>	<p># 235SSC Индустриален водоразворим почиствател - представлява концентриран силно алкален продукт на водна основа за обезмасляване и почистване на масла, греси, восъци, излющена боя и други силни замърсявания. Продуктът е жълт на цвят с рН=13,6. Разрежда се във вода /съотношение до 1:40/, не съдържа фосфати и се разпада биологически.</p>	<p>Туба от 20 л.</p>	<p>5 бр. туби или 100 л.</p>	<p>До 40 работни дни</p>	<p>2 години от датата на производство</p>	<p>В зависимост от датата на последната произведена партида – производство след 01.03.2017 г.</p>	<p>До 30 календарни дни от констатацията за отклонение на качествените показатели при правилно съхранение на продукта</p>	
<p>20</p>	<p># 800 Тефлонова лента за ушлътняване на резбови съединения - представлява суха тефлонова ушлътнителната лента, която има висока плътност. (до 3,5 по-висока плътност от повечето чисто тефлонови ленти), формируема е и предназначена за тежки натоварвания. Лентата 800 „Голденд“ е химически инертна и ушлътнява повечето видове пластмасови и метални тръби с резби и болтове. Тя не реагира с пара, вода, газообразни горива.</p>	<p>Ролка с размери 12.70 мм x 32.92 метра</p>	<p>25 бр. ролки</p>	<p>До 40 работни дни</p>	<p>2 години от датата на производство</p>	<p>В зависимост от датата на последната произведена партида – производство след 01.03.2017 г.</p>	<p>До 30 календарни дни от констатацията за отклонение на качествените показатели при правилно съхранение на продукта</p>	

Handwritten signature

	<p>охлаждатели, течиности, киселини, основни, всички разтворители и газове, включително водород, кисло-род, амоняк, пропан, бутан и азот. Лентата 800 Голденд и работи в широк температурен диапазон от - 240 °С до + 260 °С. Работно налягане – 176 кг/кв.см., хидр. налягане – до 703 кг/кв.см.</p>								
--	---	--	--	--	--	--	--	--	--

ПОДПИС И ПЕЧАТ:

Иван Иванов----- (име и фамилия)



“Специалист консултант”----- (длъжност на управляващия/представяващия участника)

22.05.2017 г.----- (дата)

“ТЕХНО СЕРВИЗ”ЕООД----- (наименование на участника)

И.Т.К.

ОБРАЗЕЦ по т. III.1.1 към офертата

“Техно Сервиз” ЕООД, гр.София, бул. “Симеоново шосе” № 79, б.л.5, офис 2, тел.02/962-20-42, факс: 02/962-20-31,
 ИИ № 121 526 218 , ИИ по ЗДДС № BG 121 526 218

ЦЕНОВА ТАБЛИЦА

за участие в процедура на пряко договаряне за възлагане на обществена поръчка с предмет:
 “Доставка на консумативи и материали, производство на CHESTERTON COMPANY”

№ по ред	ID	Наименование и характеристики	технически	Един. мярка	Кол-во	Един. цена в лв. без ДДС	Обща цена в лв. без ДДС
1	2	3	4	5	6	7	
1	109581	#1400R Графитна набивка за помпи и арматура с размер 3,20 x 3,20 mm Температурни лимити до 650 °С. Работно налягане до 275 Bar за арматура и до 14 Bar за помпи. Максимална периферна скорост до 20 m/s и Химическа устойчивост рН 0-14	Кутия от 0,91 кг.	9,10 кг. или 10 бр. кутии от 0,91 кг.	896,00	8 153,60	
2	109583	#1400R Графитна набивка за помпи и арматура с размер 4,70 x 4,70 mm Температурни лимити до 650 °С. Работно налягане до 275 Bar за арматура и до 14 Bar за помпи. Максимална периферна скорост до 20 m/s и Химическа устойчивост рН 0-14	Кутия от 0,91 кг.	4,55 кг. или 5 бр. кутии от 0,91 кг.	896,00	4 076,80	

3	109586	#1400R Графитна набивка за помпи и арматура с размер 6,00 x 6,00 mm Температурни лимити до 650 °C, Работно налягане до 275 Ваг за арматура и до 14 Ваг за помпи, Максимална периферна скорост до 20 m/s и Химическа устойчивост рН 0-14	Кутия от 0,91 кг.	4,55 кг. или 5 бр. кутини от 0,91 кг.	896,00	4 076,80
4	109587	#1400R Графитна набивка за помпи и арматура с размер 8,00 x 8,00 mm Температурни лимити до 650 °C, Работно налягане до 275 Ваг за арматура и до 14 Ваг за помпи, Максимална периферна скорост до 20 m/s и Химическа устойчивост рН 0-14	Кутия от 0,91 кг.	4,55 кг. или 5 бр. кутини от 0,91 кг.	896,00	4 076,80
5	109589	#1400R Графитна набивка за помпи и арматура с размер 10,00 x 10,00 mm Температурни лимити до 650 °C, Работно налягане до 275 Ваг за арматура и до 14 Ваг за помпи, Максимална периферна скорост до 20 m/s и Химическа устойчивост рН 0-14	Кутия от 0,91 кг.	6,37 кг. или 7 бр. кутини от 0,91 кг.	896,00	5 707,52
6	109590	#1400R Графитна набивка за помпи и арматура с размер 12,00 x 12,00 mm Температурни лимити до 650 °C, Работно налягане до 275 Ваг за арматура и до 14 Ваг за помпи, Максимална периферна скорост до 20 m/s и Химическа устойчивост рН 0-14	Кутия от 0,91 кг.	0,91 кг. или 1 бр. кутини от 0,91 кг.	896,00	815,36

И. П. П.

7.	54565	#412-W Бяла тefлонова набивка размер 8,0 x 8,0 mm - набивката на Честъртон е проектирана за уплътняване на вода, масло, пара, разтворители и слаби киселини и основи с температура до 250 °С, рН от 4 до 10, по пръти и валове, движещи се със скорост до 10 m/s.	Кутия от 0,91 кг.	15,47 кг. или 17 бр. кутии от 0,910 кг.	316,00	4 888,52
8.	76030	#412-W Бяла тefлонова набивка размер 10,0 x 10,0 mm - набивката на Честъртон е проектирана за уплътняване на вода, масло, пара, разтворители и слаби киселини и основи с температура до 250 °С, рН от 4 до 10, по пръти и валове, движещи се със скорост до 10 m/s.	Кутия от 2,27 кг.	18,16 кг. или 8 бр. кутии от 2,27 кг.	316,00	5 738,56
9.	76032	#412-W Бяла тefлонова набивка размер 12,70 x 12,70 mm - набивката на Честъртон е проектирана за уплътняване на вода, масло, пара, разтворители и слаби киселини и основи с температура до 250 °С, рН от 4 до 10, по пръти и валове, движещи се със скорост до 10 m/s.	Кутия от 4,54 кг.	18,16 кг. или 4 бр. кутии от 4,54кг.	316,00	5 738,56
10.	74698	# STYLE CMS 2000 Течна набивка Работната температура на течната набивка е от - 40°С до +200°С, максимална периферна скорост до 10 m/s, химическа устойчивост от 1 до 13 рН, максимално налягане до 14 Bar.	Кутия от 1,00 кг.	54 кг. или 54 бр. кутии от 1,00 кг.	586,00	31 644,00

H. T. K.

11.	113168	# 615 Високотемпературна грес пастообразна синьо-зелена грес създадена по нов метод за най-тежки условия на работа и температури от -40°C до + 204 °C и точка на толене 300 °C	Картридж от 0,400 кг.	72 броя или 6 бр. кашони	36,00	2 592,00
12.	80193	# 615 Високотемпературна грес пастообразна синьо-зелена грес създадена по нов метод за най-тежки условия на работа и температури от -40°C до + 204 °C и точка на толене 300 °C	Метална бака от 18 кг.	36 кг. или 2 бр.метални баки	74,00	2 664,00
13.	16813	#772 Никелова противозаклинваща паста Улеснява сглобяването и разглобяването чрез защита срещу заклинване и образуване на ръжда и корозия до температури 1425°C.	Метална кутия с четка от 0,500 кг.	52 кг. или 104 бр.	274,00	14 248,00
14.	45728	# 785 Противозаклинваща паста Пастата може да се използва в изключително тежки условия на работа (температурен диапазон от -34°C до +1204°C и контактно напрежение до 4 730 кг/см ²), за монтаж и демонтаж на резбови съединения.	Метална кутия с четка от 0,500 кг.	7 бр.	75,00	525,00
15.	49324	# 723 Спирасолво /Спрей за ръжда/ на Честертон е висококачествена, бързо проникваща в хлабини течност, която навлиза дълбоко в резбата и позволява отвиване на блокирани гайки, болтове и фитинги без да поврежда основния метал.	Аерозолен спрей	150 бр.	24,00	3 600,00

Н.Т.Т.

16	103124	<p># 601 Дълбоко проникващо масло за верижни и въжени предавки Маслото притежава уникален комплект прибавки – за много високо налягане /повишена товароносимост с 300%/; детергенти за премахване на замърсявания и прах; антиокислителни; инхибитори против корозия.</p>	Аерозолен спрей (397 ml)	66 бр.	29,60	1 953,60
17	16816	<p>#860 Формируема полимеризираща гарнитура Продуктът издържа 1 кг/ см² веднага след монтажа на оборудването и до 7 кг/ см² след няколко минути, като изолвизвания температурен диапазон е от -51°С до +260°С.</p>	Комп-лект от Полимеризираща паста + реактив-вен агент	12 бр. Комплекта	397,99	4 775,88
18	17134	<p>#274 Индустриален органичен обезмаслител Силен индустриален обезмаслител за твърди повърхности, който разтваря грес, масло, асфалт и др. подобни неразтворими с вода замърсители. Продуктът има висока точка на възпламеняване, и ниско ароматно съдържание.</p>	Туби от 10 л.	270 л. или 27 бр. туби	15,00	4 050,00
19	122820	<p># 235SSC Индустриален водоразтворим почиствител-силно алкално средство на водна основа за обезмасляване и почистване на масла, греси, восъци и други силни замърсявания. Продуктът е концентриран с pH=13,6 разрежда се във вода /съотношение до 1:40/, не съдържа фосфати и се разпада биологически.</p>	Туби от 20 л.	5 бр. туби или 100 л.	13,00	1 300,00

Н.Т.Ч.

20	45937	# 800 Тefлонова ульrителна лента за резбови съединения с размери 12,70 мм x 32,92 м Тя не реагира с пара, вода, газообразни горива, охлаждателни течности, киселини, основи, венчки разтворители и газове, включително водород, кислород, амоняк, пропан, бутан и азот. T = -240°C ÷ +260°C	Ролка с размери 12,7 мм x 32,92 метра	25 бр.	55,00	1 375,00
Обща цена за доставка: Сто и дванадесет милили лева без ДДС						
112 000,00						

ПОДПИС И ПЕЧАТ

Иван Иванов----- (име и фамилия)



“Специалист консултант”----- (длъжност на управляващия/представяващия участника)

22.05.2017 г.----- (дата)

“ТЕХНО СЕРВИЗ”ЕООД----- (наименование на участника)

Handwritten signature