



АГЕНЦИЯ ПО ОБЩЕСТВЕНИ ПОРЪЧКИ
1000 София, ул. Лега 4
факс: 940 7078
e-mail: rop@aop.bg , e-rop@aop.bg
интернет адрес: <http://www.aop.bg>

ПУБЛИЧНА ПОКАНА

ДЕЛОВОДНА ИНФОРМАЦИЯ

Деловодна информация	
Партида на възложителя: 00353	
Поделение: _____	
Изходящ номер: ЗОП-О-42	от дата 06/03/2013
Коментар на възложителя:	

РАЗДЕЛ I: ВЪЗЛОЖИТЕЛ

I.1) Наименование, адреси и място/места за контакт:		
Възложител АЕЦ Козлодуй ЕАД		
Адрес гр. Козлодуй		
Град Козлодуй	Пощенски код 3321	Страна РБългария
Място/места за контакт Управление "Търговско"	Телефон 0973 73947	
Лице за контакт (може и повече от едно лице) Борис Попниколов		
E-mail BGPopnikolov@npp.bg	Факс 0973 76007	
Интернет адрес/и (когато е приложимо) Адрес на възложителя: www.kznpp.org Адрес на профил на купувача (или друг интернет адрес, на който е публикувана поканата): www.kznpp.org/index.php?lang=bg&p=actuality&pl=communally_orders		

РАЗДЕЛ II

Обект на поръчката		
<input type="checkbox"/> Строителство	<input checked="" type="checkbox"/> Доставки	<input type="checkbox"/> Услуги
Кратко описание Доставка на металорежещи инструменти		
Общ терминологичен речник (CPV)		
	Осн. код	Доп. код (когато е приложимо)
Осн. предмет	42630000	

РАЗДЕЛ III**Количество или обем**

Да се доставят металорезещи инструменти в количества съгласно Техническа спецификация № 2013.30.ОСО.00.ТСП.422 по следните обособени позиции:

1. Обособена позиция № 1 – Стругарски ножове и сменяеми пластини
2. Обособена позиция № 2 – Фрезери, свредла, метчици, плашки и зенкери
3. Обособена позиция № 3 – Листи за ръчни и механични ножовки, ленти за рязане на метал, телени четки

Прогнозна стойност

(в цифри): _____ Валута:

Място на извършване

АЕЦ Козлодуй ЕАД

код NUTS:

BG313

Изисквания за изпълнение на поръчката

1. Изискванията за изпълнение на настоящата поръчка са подробно описани в Техническа спецификация № 2013.30.ОСО.00.ТСП.422
2. Изисквания към Участниците:
 - 2.1. Участниците следва да са производители или упълномощени представители на производителя.
3. Всички изисквания, поставени от ТС се отнасят и за евентуални подизпълнители на основния изпълнител по договора, в зависимост от дейностите, които ще изпълняват.
4. При сключване на договор, определеният за изпълнител представя документи за удостоверяване липсата на обстоятелства по чл. 47, ал. 1, т. 1 от ЗОП и декларация за липсата на обстоятелства по чл. 47, ал. 5 от ЗОП.

Критерий за възлагане

най-ниска цена

икономически най-изгодна оферта

Показатели за оценка на офертите**Срок за получаване на офертите**

Дата: 20/03/2013 дд/мм/гггг

Час: 16:00

Европейско финансиране

Да Не

Допълнителна информация

Допълнителна информация и документи, свързани с поръчката, могат да бъдат получени на посочения интернет адрес или друго:

Указанията за участие и изискванията за изпълнение са посочени в Указания към участниците и Техническа спецификация № 2013.30.ОСО.00.ТСП.422, които могат да бъдат намерени на Интернет адреса, посочен в настоящата публична покана.

РАЗДЕЛ IV**Срок на валидност на публичната покана (включително)**

Дата: 20/03/2013 дд/мм/гггг

"АЕЦ КОЗЛОДУЙ" ЕАД

Блок:

УТВЪРЖДАВАМ

Система:

ГЛАВЕН ИНЖЕНЕР ЕП-2

Подразделение:

..28.. 62..... 2013 г. / Я. Янков /

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

№ 2013.30.000.00.ТСП.422

за доставка на металорежещи инструменти

1. Описание на доставката

1.1. Описание на изработваното и доставяното оборудване или материали

Металорежещи инструменти са необходими за извършване на дейности свързани с ремонта на основното оборудване или за изработване на нови резервни части. Те са систематизирани в 3 обособени позиции според вида и предназначението им:

- Обособена позиция №1 – Стругарски ножове и сменяеми пластини
- Обособена позиция №2 – Фрезери, свредла, метчици, плашки и зенкери
- Обособена позиция №3 – Листи за ръчни и механични ножовки, ленти за рязане

на метал, телени четки.

1.2. Обхват на доставката

Доставката да бъде изпълнена в пълен обем, съгласно Приложение №1 (Техническа спецификация за доставка на металорежещи инструменти) към настоящата техническа спецификация.

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

Не са необходими.

2. Основни характеристики на оборудването и материалите

2.1. Класификация на оборудването

Доставените металорежещи инструменти да отговарят на съществените изисквания на съответните наредби и норми за безопасност.

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

Не се изисква

2.7. Нормативно-технически документи

Съгласно нормативно-техническите документи от завода производител.

3. Опаковане, транспортиране, временно складиране

3.1. Изисквания към доставката и опаковката

Металорежещите инструменти да бъдат подходящо опаковани (единично и в комплекти). Комплектите да са в отделни кутии или калъфи.

3.2. Условия за съхранение

Съгласно изискванията на завода производител.

4. Входящ контрол

Доставените металорежещи инструменти да преминат входящ контрол на територията на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.

Доставката да бъде съпроводена от следните документи:

- Оригинална Фактура;
- Сертификат/декларация за съответствие;
- Сертификат/декларация за произход;
- Условия за съхранение.

Програма за финансиране

Наименование на програмата за финансиране (ИП, ПП, РП и др.)	№ на мярка от програмата / код на мероприятие МИС ВааН
Ремонтна програма Производствена програма	

Изготвили:

Технолог "РМ"ЕП2:..... / Румен Долов /

Механик I к-р, ЕП2:..... / Тимофей Георгиев /

Енергетик БПС:..... / Сергей Младенов /

Специалист "Маркетинг":..... / Дв. Гр. Йотова /

Съгласували:

Р-л направление "Р":.....
24.02.2013 / Ивайло Калев /

Р-л сектор "ОК":.....
26.02.2013 / К. Монева /

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ (ТАБЛИЧЕН ВИД)

КВМ № 2013.301.000.00.ТСП.422

за доставка на металорежещи инструменти

Обособена позиция №1 - Стругарски ножове и сменяеми пластини							
№	ИД по ВАН	Наименование	Технически характеристики	мерна единица	Количество	Стандарт, нормативен документ, каталожен номер и др.	Др. изисквания
1	10664	Нож стругарски	чистови широк 25x25x140 с твърдосплавна пластина P30	бр.	5		
2	10670	Нож стругарски	разстъргващ за глухи отвори 25x25x315 с твърдосплавна пластина P30	бр.	5		
3	10703	Нож стругарски	металорежещ от бързорезна стомана "Кобалт 20x20x160	бр.	10		
4	10706	Нож стругарски	проходен, упорен, десен 20x20x125 с твърдосплавна пластина P10	бр.	10		
5	10716	Нож стругарски	резбонарезен, десен за вътрешна резба 20x20x125 с твърдосплавна пластина P30	бр.	2		
6	10722	Нож стругарски	резбонарезен, десен за вътрешна резба 25x25x140 с твърдосплавна пластина P30	бр.	5		
7	10730	Нож стругарски	металорежещ от бързорезна стомана "Кобалт" 8x8x200	бр.	10		
8	10823	Нож стругарски	проходен, упорен, ляв 25x25x140 с твърдосплавна пластина P30	бр.	25		

9	11035	Нож стругарски	проходен, упорен, лъв 20x20x125 с твърдосплавна пластина P30	бр.	30		
10	11037	Нож стругарски	проходен, упорен, десен 25x25x140 с твърдосплавна пластина P10	бр.	30		
11	11038	Нож стругарски	проходен, упорен, лъв 25x25x140 с твърдосплавна пластина P10	бр.	30		
12	11053	Нож стругарски	металорежещ от бързорежна стомана "Кобалт" 10x10x140	бр.	15		
13	11054	Нож стругарски	металорежещ от бързорежна стомана "Кобалт" 16x16x160	бр.	10		
14	11055	Нож стругарски	металорежещ от бързорежна стомана "Кобалт" 20x20x180	бр.	20		
15	11056	Нож стругарски	металорежещ от бързорежна стомана "Кобалт" 25x25x200	бр.	10		
16	11131	Нож стругарски	16x16 за разстръгване проходни отвори	бр.	35	DIN4973	
17	11132	Нож стругарски	25x25 за разстръгване на проходни отвори	бр.	5	DIN4973	
18	11135	Нож стругарски	25x25L проходни упорни	бр.	20	DIN4980	
19	11217	Нож стругарски	проходен, упорен, десен - 32x32x170 с твърдосплавна пластина P30	бр.	5		
20	11231	Нож стругарски	резбонарезен, десен за вътрешна резба 10x10x100 с твърдосплавна пластина P30	бр.	10		
21	11233	Нож стругарски	резбонарезен, десен за вътрешна резба 16x16x140 с твърдосплавна пластина K30	бр.	10		
22	12061	Нож металорежещ	от бързорежеща стомана - заготовка 16x16x160	бр.	5		
23	12062	Нож металорежещ	от бързорежеща стомана - заготовка 20x20x160мм	бр.	5		

24	12063	Нож металорежещ	от бързорежеща стомана - заготовка 25x25x160	бр.	5		
25	12072	Нож стругарски	разстъргващ за глухи отвори 16x16x200 с твърдосплавна пластина P20	бр.	20		
26	12074	Нож стругарски	резбонарезен, десен 16x16x110 с твърдосплавна пластина P20	бр.	5		
27	12095	Нож стругарски	проходен, упорен, десен 25x25x140 с твърдосплавна пластина P30	бр.	5		
28	12102	Нож стругарски	разстъргващ за проходни отвори 16x16x200	бр.	10		
29	46817	Нож стругарски	проходен упорен десен 40x40 P01	бр.	10		
30	46828	Нож стругарски	прорезен /отрезен/ - десен 25x16x140 с твърдосплавна пластина P10	бр.	20		
31	46829	Нож стругарски	прорезен /отрезен/ - десен 25x16x140 с твърдосплавна пластина P10	бр.	10		
32	46834	Нож стругарски	металорежещ от бързорежна стомана "Кобалт" 12x12x160	бр.	5		
33	46877	Нож стругарски	резбонарезен , десен за вътрешна резба 25x16x140 с твърдосплавна пластина K20	бр.	10		
34	46878	Нож стругарски	резбонарезен , десен за вътрешна резба 25x16x140 с твърдосплавна пластина P20	бр.	10		
35	50677	Нож стругарски	за вътрешно струговане със сменяеми пластини SR-SCLCR 09-M - борщанга 16 x16 мм.	бр.	2		
36	81655	Нож стругарски	прорезен DIN4981 20 x 12 x 125 L/ляв/ с твърдосплавна пластина P30	бр.	10		
37	81657	Нож стругарски	прорезен DIN4981 20 x 12 x 125 L/ляв/ с твърдосплавна пластина K30	бр.	3		

38	64223	Пластина	сменяема за чиста обработка на конструкционна стомана с два или повече режещи ръба за нож стругарски за външно обстръгване със сменяеми пластини PCLNR	бр.	10		
39	64241	Пластина	сменяема за груба обработка на неръждаема стомана с четири или повече режещи ръба за нож стругарски за външно обстръгване със сменяеми пластини PSSNR/32/32/170	бр.	20		
40	64242	Пластина	сменяема за чистова обработка на неръждаема стомана с четири или повече режещи ръба за нож стругарски за външно обстръгване със сменяеми пластини PSSNR/32/32/170	бр.	10		
41	64256	Пластина	сменяема за груба обработка на неръждаема стомана с два или повече режещи ръба за нож стругарски за вътрешно обстръгване със сменяеми пластини SCLCR ф12 L 150	бр.	20		
42	64257	Пластина	сменяема за чистова обработка на неръждаема стомана с два или повече режещи ръба за нож стругарски за вътрешно обстръгване със сменяеми пластини SCLCR ф12 L 150	бр.	20		
43	64258	Пластина	сменяема за чистова обработка на конструкционна стомана с два или повече режещи ръба за нож стругарски за вътрешно обстръгване със сменяеми пластини SCLCR ф12 L 150	бр.	20		
44	64259	Пластина	сменяема за груба обработка на конструкционна стомана с два или повече режещи ръба за нож стругарски за вътрешно обстръгване със сменяеми пластини SCLCR ф12 L 150	бр.	20		

45	64261	Пластина	сменяема за груба обработка на неръждаема стомана за нож стругарски за вътрешно обстръгване със сменяеми пластини SDUCR ф16 L 180	бр.	20		
46	64263	Пластина	сменяема за чистова обработка на конструкционна стомана за нож стругарски за вътрешно обстръгване със сменяеми пластини SDUCR ф16 L 180	бр.	20		

Обособена позиция №2 - Фрезери, свредла, метчици, плашки и зенкери

№	ИД по ВАН	Наименование	Технически характеристики	мерна единица	Количество	Стандарт, нормативен документ, каталожен номер и др.	Др. изисквания
1	10690	Фрезер	палцев с права опашка ф4мм HSS форма А	бр.	20	DIN 327 DIN 1835	
2	10691	Фрезер	палцев с права опашка ф5мм HSS форма А	бр.	16	DIN 327 DIN 1835	
3	10692	Фрезер	палцев с права опашка ф6мм HSS форма А	бр.	12	DIN 327 DIN 1835	
4	10693	Фрезер	палцев с права опашка ф7мм HSS форма А	бр.	40	DIN 327 DIN 1835	
5	10696	Фрезер	палцев с права опашка ф8мм HSS форма А	бр.	50	DIN 327 DIN 1835	
6	10700	Фрезер	палцев с права опашка ф12мм HSS форма А	бр.	22	DIN 327 DIN 1835	
7	10701	Фрезер	палцев с права опашка ф14мм HSS форма А	бр.	40	DIN 327 DIN 1835	
8	10715	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана D=2мм; с цилиндрична опашка	бр.	2	БДС 4025-81	
9	10836	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана с четири режещи ръба ф10мм; с цилиндрична опашка HSS форма А DIN 1835	бр.	16	DIN 844	
10	10840	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана с четири режещи ръба ф22мм с цилиндрична опашка HSS форма А DIN 1835	бр.	2	DIN 844	

11	10841	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана с четири режещи ръба $\phi 25\text{мм}$ с цилиндрична опашка HSS форма A DIN 1835	бр.	11	DIN 844	
12	11103	Фрезер	дисков зъбонарязващ - модулен Модул1,25	к-т	1	БДС 3122-70	
13	11104	Фрезер	дисков зъбонарязващ - модулен Модул1,5.	к-т	1	БДС 3122-70	
14	11105	Фрезер	дисков зъбонарязващ - модулен Модул1,75	к-т	1	БДС 3122-70	
15	11111	Фреза	за Т-образни канали $\phi 40 \times 22 \text{ P30}$	бр.	10		
16	11223	Фреза	опашкова челно-цилиндрична от бързорежеща стомана Тип N; $D=6\text{мм}$ $L=68\text{мм}$ $l = 24\text{мм}$ с цилиндрична опашка	бр.	2	БДС 4025-81	
17	11420	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана $D=10\text{мм}$; с цилиндрична опашка	бр.	10	БДС 4025-81	
18	11424	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана $D=14\text{мм}$; с цилиндрична опашка	бр.	2	БДС 4025-81	
19	11428	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана БДС 4025-81 $D=18\text{мм}$; с цилиндрична опашка	бр.	2	БДС 4025-81	
20	11434	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана $D=25\text{мм}$; с цилиндрична опашка	бр.	30	БДС 4025-81	
21	11435	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана $D=28\text{мм}$; с цилиндрична опашка	бр.	20	БДС 4025-81	
22	11438	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана $D=30\text{мм}$; с цилиндрична опашка	бр.	15	БДС 4025-81	
23	11439	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана $D=32\text{мм}$; с цилиндрична опашка	бр.	15	БДС 4025-81	
24	11440	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана $D=36\text{мм}$; с цилиндрична опашка	бр.	15	БДС 4025-81	

25	11441	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана D=3мм; с цилиндрична опашка	бр.	2	БДС 4025-81	
26	11442	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана D=40мм; с цилиндрична опашка	бр.	20	БДС 4025-81	
27	11444	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана D=4мм; с цилиндрична опашка	бр.	22	БДС 4025-81	
28	11446	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана D=5мм; с цилиндрична опашка	бр.	2	БДС 4025-81	
29	11457	Фреза	опашкова челно-цилиндрична от бързорежеща стомана; тип N; D=12мм; с цилиндрична опашка	бр.	2	БДС 4025-81	
30	11459	Фреза	опашкова челно-цилиндрична от бързорежеща стомана; тип N; D=14мм; с цилиндрична опашка	бр.	2	БДС 4025-81	
31	11463	Фреза	опашкова челно-цилиндрична от бързорежеща стомана; тип N; D=18мм; с цилиндрична опашка	бр.	2	БДС 4025-81	
32	11465	Фреза	опашкова челно-цилиндрична от бързорежеща стомана; тип N; D=20мм; с цилиндрична опашка	бр.	42	БДС 4025-81	
33	11467	Фреза	опашкова челно-цилиндрична от бързорежеща стомана; тип N; D=22мм; с цилиндрична опашка	бр.	42	БДС 4025-81	
34	11482	Фреза	палцева ф10 HSS форма А	бр.	50	DIN 327	
35	11483	Фреза	палцева ф12 HSS форма В	бр.	10	DIN 327	
36	11484	Фреза	палцева ф14 HSS форма В	бр.	5	DIN 327	
37	11486	Фреза	палцева ф18 HSS форма В	бр.	5	DIN 327	
38	11497	Фреза	палцева ф 6 HSS форма В	бр.	50	DIN 327	
39	46924	Фреза	дискова прорезна със ситни зъби HSS ф160x5	бр.	12	DIN1837	
40	46925	Фреза	дискова прорезна със ситни зъби HSS ф160x3	бр.	22	DIN1837	

41	46926	Фреза	дискосва прорезна със ситни зъби HSS ф160x4	бр.	22	DIN1837	
42	46927	Фреза	дискосва прорезна със ситни зъби HSS ф200x3	бр.	20	DIN1837	
43	46928	Фреза	дискосва прорезна със ситни зъби HSS ф200x2,5	бр.	30	DIN1837	
44	46929	Фреза	дискосва прорезна със ситни зъби HSS ф200x4	бр.	20	DIN1837	
45	46930	Фреза	опашкова челно-цилиндрична от бързорежеща стомана D=25мм. с цилиндрична опашка	бр.	32	БДС 4021-81	
46	46931	Фреза	опашкова челно-цилиндрична от бързорежеща стомана Тип N; D=28мм; с цилиндрична опашка	бр.	22	БДС 4021-81	
47	52695	Фреза	за шпонкови канали ф10 до ф40	к-т	10	DIN 327	
48	53512	Фреза	дискосва прорезна със ситни зъби HSS Ф100x0.8	бр.	15	DIN1837	
49	53513	Фреза	дискосва прорезна със ситни зъби HSS Ф100x1	бр.	20	DIN1837	
50	53621	Фреза	ф 6мм	бр.	100	DIN 327	
51	53623	Фреза	ф 8мм	бр.	100		
52	53624	Фреза	ф10мм	бр.	50	DIN 327	
53	10758	Фрезер	палцев с права опашка ф18мм HSS форма А DIN 1835	бр.	19	DIN 327	
54	10762	Фрезер	палцев с права опашка, ф26мм HSS форма А DIN 1835	бр.	50	DIN 327	
55	11450	Фреза	опашкова за шпонкови канали от бързорежеща стомана D=7мм; с цилиндрична опашка	бр.	2	БДС 4025-81	
56	46791	Фреза	палцева ф7 HSS форма В	бр.	20	DIN 327	

57	46909	Фрезер	дисков ф180x3 HSS	бр.	10	DIN1837	
58	50332	Фрезер	палец ф25 HSS тип NF	бр.	15	DIN 844	
59	50353	Фрезер	ф 63/2	бр.	10		
60	50369	Фрезер	дисков ф160/2 HSS	бр.	10	DIN1837	
61	53508	Фреза	дискова прорезна със ситни зъби HSS Ф80x0.8	бр.	20	DIN1837	
62	75326	Фрезер	с винтови канали; конусна опашка с резба; работна част 106; ф32	бр.	5		
63	10928	Бор-фреза	с цилиндрична и челно заоблена глава L=63 мм.; D раб.ч=9,5 мм.; L раб.ч=19 мм	бр.	10		
64	10929	Бор-фреза	за прав шлайф с челно цилиндрична глава L=63 мм.; D раб.ч=9,5 мм.; L раб.ч=19 мм.	бр.	10		
65	10930	Бор-фреза	роторна за прав шлайф с конусна глава L=63 мм.; D раб.ч=9,5 мм.; L раб.ч=19 мм.	бр.	10		
66	11850	Бор-фреза	твърдосплавна SB-5M D/C	бр.	20		
67	11851	Бор-фреза	твърдосплавна SC-5M D/C	бр.	20		
68	11860	Бор-фреза	твърдосплавна бързорежеща L1020M06X	бр.	6		
69	10737	Метчик	ръчен за глухи отвори; M4x0,7 HSS	к-т	20	DIN 2181	
70	10740	Метчик	ръчен за глухи отвори M10x1,5 HSS	к-т	10	DIN 2181	
71	10779	Метчик	ръчен M11	бр.	3	DIN 2181	
72	10780	Метчик	ръчен - ляв M16x2	к-т	2	DIN 2181	
73	10784	Метчик	за гръбна цилиндрична резба M7/8 G HSS	к-т	5	DIN 5156	
74	10871	Метчик	ръчен M6 HSS	бр.	29	DIN 13	
75	10872	Метчик	ръчен M8 HSS	бр.	10	DIN 13	
76	10873	Метчик	ръчен M10 HSS	бр.	2	DIN 13	
77	10874	Метчик	ръчен M12 нормална резба HSS	бр.	10	DIN 13	
78	10906	Метчик	ръчен - ляв M18x1,5L HSS	к-т	23	DIN 2181	
79	10907	Метчик	ръчен - ляв M24x1L HSS	к-т	10	DIN 2181	
80	10909	Метчик	ръчен за глухи отвори, ляв M16x1,5L HSS	к-т	3	DIN 2181	

81	109843	Метчик	BSF 3/16 ръчен комплект от 2 бр. за витвортова ситна резба по BS 84 32бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 2181	
82	109844	Метчик	BSF 1/4" ръчен комплект от 2 бр. за витвортова ситна резба по BS 84 26бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 2181	
83	109845	Метчик	BSF 5/16" ръчен комплект от 2 бр. за витвортова ситна резба по BS 84 22 бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 2181	
84	109846	Метчик	BSF 3/8" ръчен комплект от 2 бр. за витвортова ситна резба по BS 84 20 бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 2181	
85	109847	Метчик	BSF 7/16" ръчен комплект от 2 бр. за витвортова ситна резба по BS 84 18 бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 2181	
86	109848	Метчик	BSF 1/2" ръчен комплект от 2 бр. за витвортова ситна резба по BS 84 16 бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 2181	
87	109849	Метчик	BSF 9/16" ръчен комплект от 2 бр. за витвортова ситна резба по BS 84 16 бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 2181	
88	109850	Метчик	BSF 5/8" ръчен комплект от 2 бр. за витвортова ситна резба по BS 84 14 бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 2181	
89	109851	Метчик	BSF 3/4" ръчен комплект от 2 бр. за витвортова ситна резба по BS 84 12 бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 2181	
90	109852	Метчик	BSF 7/8" ръчен комплект от 2 бр. за витвортова ситна резба по BS 84 11 бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 2181	
91	109853	Метчик	BSF 1" ръчен комплект от 2 бр. за витвортова ситна резба по BS 84 10 бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 2181	
92	11046	Метчик	за тръбна цилиндрична резба, 1/4" G HSS	бр.	2	DIN 5156	
93	11953	Метчик	B6831*G1/2 HSS	бр.	5	DIN 5156	
94	11954	Метчик	за тръбна цилиндрична резба 3/4	бр.	5	DIN 5156	
95	11958	Метчик	гаечен M16x2; L=200мм	бр.	13	DIN 5156	
96	11959	Метчик	гаечен M20x2,5; L=220мм	бр.	3	DIN 5156	

97	11967	Метчик	гаечен M8x1,25; L=140мм DIN 13 HSS	бр.	3	DIN 5156	
98	11970	Метчик	за тръбна цилиндрична резба 1" G HSS	к-т	7	DIN 5156	
99	11992	Метчик	ръчен M12x1,25 HSS	к-т	5	DIN 2181	
100	11994	Метчик	ръчен M12x1,75 HSS	бр.	5	DIN 13	
101	11998	Метчик	ръчен M14x2 HSS	бр.	2	DIN 13	
102	12016	Метчик	ръчен M22x1,5 HSS	к-т	2	DIN 2181	
103	12033	Метчик	ръчен M4x0,7 HSS	к-т	5	DIN 2181	
104	12040	Метчик	ръчен M8x1,25 HSS	бр.	5	DIN 13	
105	49922	Метчик	M9 HSS	бр.	3	DIN 13	
106	51932	Метчик	1/4 G HSS	бр.	5	DIN 5156	
107	52709	Метчик	M3,M4,M5,M6,M8,M9,M10 HSS	к-т	12	DIN 2181	
108	54015	Метчик	ръчен M5 HSS	бр.	20	DIN 13	
109	72990	Метчик	за тръбна цилиндрична резба 3/8"G HSS	бр.	3	DIN 5156	
110	72991	Метчик	ръчен M14x1,5 (ситна стъпка)	бр.	3	DIN 5156	
111	73000	Метчик	ръчен M24x3HSS	бр.	1	DIN 13	
112	52692	Метчик	за тръбна р-ба 1/8" до 1" G HSS	к-т	2	DIN 5156	
113	109854	Плашка	кръгла за витвортова резба BSF3/16" 32 бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 223	
114	109855	Плашка	кръгла за витвортова резба BSF 1/4" 26 бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 223	
115	109856	Плашка	кръгла за витвортова резба BSF 5/16" 22 бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 223	
116	109857	Плашка	кръгла за витвортова резба BSF 3/8" 20 бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 223	
117	109858	Плашка	кръгла за витвортова резба BSF 7/16" 18 бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 223	
118	109859	Плашка	кръгла за витвортова резба BSF 1/2" 16 бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 223	
119	109860	Плашка	кръгла за витвортова резба BSF 9/16" 16 бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 223	

120	109861	Плашка	кръгла за витвортова резба BSF 5/8" 14 бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 223	
121	109862	Плашка	кръгла за витвортова резба BSF 3/4" 12 бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 223	
122	109863	Плашка	кръгла за витвортова резба BSF 7/8" 11 бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 223	
123	109864	Плашка	кръгла за витвортова резба BSF 1" 10 бр. навивки в 1"	бр.	5	DIN 223	
124	10769	Плашка	M2 DIN EN 22 568 M (DIN 223) форма B	бр.	5	DIN 223	
125	10785	Плашка	лява M14x2 DIN EN 22 568 M (DIN 223) форма B	бр.	3	DIN 223	
126	10788	Плашка	лява M20x2,5 D173 EN 22 568 M (DIN 223) форма B	бр.	8	DIN 223	
127	11047	Плашка	за тръбна цилиндрична резба, 1/4"	бр.	10		
128	11506	Плашка	M 20x2,5 DIN EN 22 568 M форма B	бр.	1	DIN 223	
129	11512	Плашка	M 27x3 DIN EN 22 568 M форма B	бр.	10	DIN 223	
130	11528	Плашка	M 6x0,75 DIN EN 22 568 M форма B	бр.	1	DIN 223	
131	11529	Плашка	M 6x1 DIN EN 22 568 M форма B	бр.	20	DIN 223	
132	11549	Плашка	M 10 DIN EN 22 568 M форма B	бр.	2	DIN 223	
133	11550	Плашка	M 12 DIN EN 22 568 M форма B	бр.	2	DIN 223	
134	11551	Плашка	M 16 DIN EN 22 568 M) форма B	бр.	2	DIN 223	
135	11556	Плашка	M 8 DIN EN 22 568 M форма B	бр.	5	DIN 223	
136	11559	Плашка	1/2 DIN EN 24 231 M форма B	бр.	20	DIN 5158	
137	11560	Плашка	3/4 DIN EN 24 231 M форма B	бр.	20	DIN 5158	
138	11561	Плашка	G1/2 DIN EN 24 231 M) форма B	бр.	20	DIN 5158	
139	11562	Плашка	C6111*G3/4	бр.	20	DIN 5158	
140	11563	Плашка	G3/8 DIN EN 24 231 M форма B	бр.	20	DIN 5158	
141	11572	Плашка	за тръбна цилиндрична резба 1/2" EN 24 231 M форма B	бр.	2	DIN 5158	
142	11574	Плашка	за тръбна цилиндрична резба 3/8" EN 24 231 M форма B	бр.	5	DIN 5158	

143	12137	Плашка	M14x2 форма В	бр.	10	DIN EN 22 568	
144	51957	Плашка	M3 форма В	бр.	5	DIN EN 22 568	
145	80460	Плашка	M16x1.5 LX ;лява резба	бр.	5	DIN 5158	
146	80461	Плашка	M18x1.5 LX; лява резба	бр.	10	DIN 5158	
147	80462	Плашка	M20x1.5 LX; лява резба	бр.	10	DIN 5158	
148	52690	Плашка	9/16" ; 12 навивки	бр.	3	DIN 5158	
149	10751	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф5,3	бр.	10	БДС 976-78	
150	10753	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф5,7	бр.	10	БДС 976-78	
151	10890	Свредло	ф 21,5мм	бр.	20	БДС 976-78	
152	10900	Свредло	от ф1мм до ф12мм HSS	к-т	8	DIN 338	
153	11057	Свредло	тип N ф2	бр.	10	БДС 976-78	
154	11058	Свредло	тип N ф2,5	бр.	50	БДС 976-78	
155	11061	Свредло	тип N ф3,5	бр.	40	БДС 976-78	
156	11063	Свредло	тип N ф4	бр.	47	БДС 976-78	
157	11064	Свредло	тип N ф4,2	бр.	70	БДС 976-78	
158	11065	Свредло	тип N ф4,5	бр.	10	БДС 976-78	
159	11070	Свредло	тип N ф6,5	бр.	10	БДС 976-78	
160	11071	Свредло	тип N ф7	бр.	20	БДС 976-78	
161	11073	Свредло	тип N ф8	бр.	45	БДС 976-78	
162	11075	Свредло	тип N ф8,2	бр.	17	БДС 976-78	
163	11076	Свредло	тип N ф8,5	бр.	10	БДС 976-78	
164	11077	Свредло	тип N ф9	бр.	15	БДС 976-78	
165	11081	Свредло	тип N ф10,2	бр.	5	БДС 976-78	
166	11082	Свредло	тип N ф10,5	бр.	5	БДС 976-78	
167	11083	Свредло	с конусна опашка тип N ф21	бр.	20	БДС 978-78	
168	11085	Свредло	с конусна опашка тип N ф25	бр.	31	БДС 978-78	
169	11087	Свредло	с конусна опашка тип N ф29	бр.	1	БДС 978-78	
170	11127	Свредло	за закалени стомани с HRC = 60 - 67 Вариант 108M ф10мм	бр.	2		

171	11245	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф4,1	бр.	30	БДС 976-70	
172	11246	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф4,2	бр.	80	БДС 976-70	
173	11248	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф4,5	бр.	10	БДС 976-70	
174	11249	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф4,7	бр.	40	БДС 976-70	
175	11250	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф4,8	бр.	20	БДС 976-70	
176	11253	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф5,0	бр.	10	БДС 976-70	
177	11254	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф5,1	бр.	25	БДС 976-70	
178	11255	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф5,2	бр.	10	БДС 976-70	
179	11256	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф5,5	бр.	10	БДС 976-70	
180	11257	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф6,0	бр.	15	БДС 976-70	
181	11263	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф6,7	бр.	10	БДС 976-70	
182	11266	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф7,4	бр.	5	БДС 976-70	
183	11321	Свредло	центрово А.2,5 HSS	бр.	25	DIN 333	
184	11322	Свредло	центрово А.3,15 HSS	бр.	13	DIN 333	
185	11323	Свредло	центрово А.4 HSS	бр.	35	DIN 333	
186	11324	Свредло	центрово Б.3,15 HSS	бр.	30	DIN 333	
187	11325	Свредло	центрово Б.4 HSS	бр.	30	DIN 333	
188	11327	Свредло	центрово ф1,8 HSS,	бр.	20	DIN 333	
189	11328	Свредло	центрово ф2 HSS	бр.	25	DIN 333	
190	11329	Свредло	центрово ф2,5 HSS	бр.	20	DIN 333	
191	11331	Свредло	центрово ф4 HSS	бр.	20	DIN 333	
192	11332	Свредло	центрово ф5 HSS	бр.	55	DIN 333	
193	11333	Свредло	центрово ф6,3 HSS	бр.	8	DIN 333	
194	11691	Свредло	дълго ф2	бр.	10	БДС 977-78	
195	11692	Свредло	дълго ф3	бр.	70	БДС 977-78	
196	11693	Свредло	дълго ф4	бр.	70	БДС 977-78	
197	11694	Свредло	дълго ф6	бр.	7	БДС 977-78	
198	11694	Свредло	дълго ф6	бр.	3	БДС 977-78	
199	11695	Свредло	дълго ф7	бр.	5	БДС 977-78	

200	11696	Свредло	дълго ф8	бр.	5	БДС 977-78	
201	11726	Свредло	от ф1 до ф10 HSS	к-т	10	DIN 338	
202	11768	Свредло	ф 1,6 HSS	бр.	10	DIN 338	
203	11770	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф2,35 HSS	бр.	10	DIN 338	
204	11771	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф30 HSS	бр.	2	DIN 338	
205	11773	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф5,8	бр.	10	DIN 338	
206	11777	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф1,0	бр.	10	БДС 976-70	
207	11778	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф1,5	бр.	10	БДС 976-70	
208	11797	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф16,0	бр.	17	БДС 976-70	
209	11799	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф2,0	бр.	10	БДС 976-70	
210	11800	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф2,2	бр.	38	БДС 976-70	
211	11801	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф2,4	бр.	10	БДС 976-70	
212	11802	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф2,5	бр.	20	БДС 976-70	
213	11804	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф2,6	бр.	10	БДС 976-70	
214	11809	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф25,0	бр.	2	БДС 976-70	
215	11810	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф3,0	бр.	130	БДС 976-70	
216	11811	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф3,1	бр.	20	БДС 976-70	
217	11812	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф3,2	бр.	60	БДС 976-70	
218	11814	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф3,5	бр.	70	БДС 976-70	
219	11815	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф3,6	бр.	10	БДС 976-70	
220	11816	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф3,7	бр.	10	БДС 976-70	
221	46845	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф14,7 HSS	бр.	15	DIN 338	
222	46856	Свредло	с цилиндрична опашка нормално ф26 HSS	бр.	2	DIN 338	
223	50223	Свредло	ф16.25 HSS	бр.	3	DIN 338	
224	50232	Свредло	ф4.6 HSS	бр.	3	DIN 338	
225	50233	Свредло	ф4.9 HSS	бр.	3	DIN 338	
226	50235	Свредло	ф5.9 HSS	бр.	3	DIN 338	
227	50251	Свредло	ф7.2 HSS	бр.	3	DIN 338	
228	50252	Свредло	ф7.7 HSS	бр.	3	DIN 338	

229	50255	Свредло	ф9.1 HSS	бр.	3	DIN 338	
230	50259	Свредло	ф12.1 HSS	бр.	3	DIN 338	
231	50305	Свредло	ф13.2 HSS	бр.	3	DIN 338	
232	50308	Свредло	ф14.75 HSS	бр.	3	DIN 338	
233	52171	Свредло	ф1.6 центрово HSS	бр.	5	DIN 338	
234	53164	Свредло	ф20,5 HSS	бр.	2	DIN 345	
235	63712	Свредло	от ф2 до ф16 мм	к-т	5	DIN 345	
236	11878	Зенкер	конусен Ъгъл 60° ф12	бр.	2	DIN 335	
237	11889	Зенкер	конусен Ъгъл 90° ф40 D HSS	бр.	2	DIN 335	
238	11890	Зенкер	конусен Ъгъл 90° ф50 C HSS	бр.	2	DIN 335	
239	11891	Зенкер	конусен Ъгъл 90° ф8 D HSS	бр.	2	DIN 335	
240	11892	Зенкер	конусен ръчен , от ф15 - ф60мм Ъгъл - 45° "D" HSS	к-т	2	DIN 335	
241	11893	Зенкер	монолитен ф26	бр.	2	БДС 4479-84	
242	11895	Зенкер	монолитен ф32	бр.	2	БДС 4479-84	
243	11897	Зенкер	монолитен ф40	бр.	2	БДС 4479-84	
244	90917	Свредло ударно	Ф6, L100, захват SDS+	бр.	2		
245	90918	Свредло ударно	Ф6, L150, захват SDS+	бр.	2		
246	90920	Свредло ударно	Ф8, L100, захват SDS+	бр.	2		
247	90921	Свредло ударно	Ф8, L150, захват SDS+	бр.	2		
248	107087	Свредло ударно	Ф8, L 200, захват SDS+	бр.	4		
249	90923	Свредло ударно	Ф10, L150, захват SDS+	бр.	2		
250	90924	Свредло ударно	Ф10, L250, захват SDS+	бр.	2		


251	90925	Свредло ударно	Φ10, L400, захват SDS+	бр.	2		
252	90926	Свредло ударно	Φ12, L200, захват SDS+	бр.	2		

Обособена позиция №3 - Лист за ръчни и механични ножовки, ленти за рязане на метал, телени четки

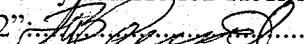
№	ИД по ВАН	Наименование	Технически характеристики	мерна единица	Количество	Стандарт, нормативен документ, каталожен номер и др.	Др. изисквания
1	92990	Лист за ръчна ножовка	165 x 6 x 0.65 мм	бр.	50		
2	92991	Лист за ръчна ножовка	300 x 15 x 0.65 мм	бр.	120		
3	92992	Лист за ръчна ножовка	260 x 12 x 0.65 мм	бр.	100		
4	11940	Лист за ръчна ножовка	300x13x0,65 мм	бр.	15		
5	11930	Лист за механична ножовка	L=350мм; W=40мм	бр.	10		
6	11932	Лист за механична ножовка	HSS 450x32x2,7e54 L=450мм; W=32мм; б=2,7мм	бр.	50		
7	10852	Четка телена	за ел.дрелка, ф50мм; за стоманени детайли	бр.	20		
8	10853	Четка телена	за ел.дрелка, ф60мм; за стоманени детайли	бр.	30		

9	9038	Диск телен	за ъглошлайф неплетен, стоманена нишка ф 150x22,2; работна ширина 25 мм	бр.	5		
10	105443	Лента биметална	за рязане на метал, безконечна L= 2730x27x0.9мм; с променлива стъпка Z= 5/8 зъба в 1 цол	бр.	3		


Изготвили:

Технолог "PM", ЕП2:..... 

22 . 02 . 2013г. / Румен Йеков Петков /

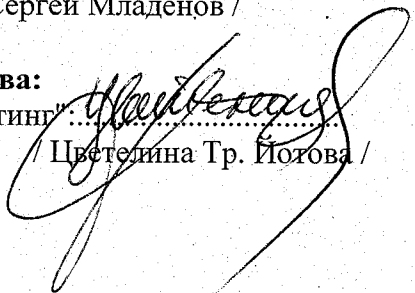
Механик I к-р, ЕП2:..... 

23 . 02 . 2013г. / Тимофей Георгиев /

Енергетик, БПС:..... 

22 . 02 . 2013г. / Сергей Младенов /

Обобщил количества:

Специалист "Маркетинг":..... 

/ Цветелина Тр. Йотова /

УКАЗАНИЯ за подаване на оферта за възлагане на обществена поръчка чрез ПУБЛИЧНА ПОКАНА

1. Общи условия

- 1.1. Редът и условията, при които ще се определи изпълнител на обществената поръчка са съгласно Глава осма “а” на Закона за обществените поръчки.
- 1.2. При изготвяне на офертата всеки участник трябва да се придържа точно към обявените от възложителя условия.
- 1.3. Всеки участник може да подаде оферта за една, две или повече обособени позиции.
- 1.4. Всички разходи по изготвяне и подаване на офертите са за сметка на участниците.
- 1.5. До изтичането на срока за подаване на офертите всеки участник в процедурата може да промени, допълни или да оттегли офертата си.
- 1.6. Всеки участник има право да представи само една оферта.
- 1.7. Представената предлагана цена не подлежи на актуализация.
- 1.8. Участниците са длъжни да съблюдават сроковете и условията, посочени в Публичната покана.
- 1.9. Всички образци на Спецификация, Ценова таблица, Информационен лист, Декларации и Общите условия на договора могат да бъдат намерени в Профила на Купувача на Интернет адреса, посочен в Публичната покана.
- 1.10. Офертата на участника съдържа: **“Документи за подбор”, “Предложение за изпълнение на поръчката” и “Предлагана цена”**.

2. Изисквания към офертата

- 2.1. **Документи за подбор:**
 - 2.1.1. **Списък на документите, съдържащи се в офертата.** Документът се подписва от лице с представителни функции и се представя в оригинал.
 - 2.1.2. **Документ за регистрация на участника или единен идентификационен код, съгласно чл. 23 от Закона за търговския регистър.** Документът се представя заверен с гриф “Вярно с оригинала”, свеж печат и подпис от лице с представителни функции.
 - 2.1.3. **Надлежно оформен от производителя документ, даващ разрешение за продажба (дистрибуция) на стоките (в случай, че участникът не е производител).** Документът се представя заверен с гриф “Вярно с оригинала”, свеж печат и подпис от лице с представителни функции.
 - 2.1.4. **Декларация за използване или неизползване на подизпълнители при изпълнението на поръчката.** При участие на подизпълнители при изпълнението на поръчката, в декларацията се посочват подизпълнителите, процентът от общата стойност и конкретната част от предмета на обществената поръчка, която ще бъде изпълнена от всеки подизпълнител. Декларацията се подписва задължително от лице с представителни функции и се представя в оригинал.
 - 2.1.5. **Информационен лист.** Документът се изготвя съгласно публикувания образец в Профила на купувача, подписва се от лице с представителни функции и се представя в оригинал.
 - 2.1.6. Документите по т. 2.1.1. до 2.1.3. се представят за всеки от подизпълнителите, посочени в декларацията по т. 2.1.4. Изискванията за подизпълнителите се прилагат съобразно вида и дела на тяхното участие в изпълнението на поръчката.
 - 2.1.7. Когато участник в обществената поръчка чрез публична покана е обединение, което не е юридическо лице, документите по т. 2.1.1 до 2.1.4. се представят от всяко физическо или юридическо лице, включено в обединението. Изискванията за изпълнение на обществената поръчка се прилагат към обединението като цяло. Представя се и копие от учредителния документ на обединението, заверено с гриф “Вярно с оригинала”, подпис на лицата с представителни функции и свеж печат.
- 2.2. **Предложение за изпълнение на поръчката** трябва да съдържа:
 - 2.2.1. Спецификация на стоките, предмет на поръчката, която съдържа наименование, тип, марка, описание на вида, характеристиките и др. **(по образец – представен за всяка Обособена позиция).**

2.2.2. Списък на документите, които ще придружават стоката съгласно изискванията на Техническа спецификация № 2013.30.ОСО.00.ТСП.422.

2.2.3. Срок и условия на доставка – **Доставките ще бъдат извършвани след предварителна писмена заявка на определени количества от Възложителя за период от 1 (една) календарна година.**

2.3. **Предлаганата цена** трябва да съдържа:

2.3.1. Ценова таблица с единична цена на всяка позиция в лева без ДДС, формирана при условие на доставка DDP Козлодуй (Incoterm's 2010) с включени всички разходи за доставка до склад на Възложителя, опаковка, транспорт, такси и други дължими суми (**по образец – представен за всяка Обособена позиция**).

2.3.2. Обща цена за изпълнение на поръчката, формирана на база единични цени, количество и обща стойност.

2.3.3. Разделителна ведомост за обема работа и цената, която основния изпълнител и подизпълнителя/ите ще си разпределят (в случай, че има подизпълнители).

2.3.4. Допуснати в офертата технически грешки и пропуски в определянето на цената са единствено за сметка на участниците.

2.3.5. При несъответствие между единична и обща цена, ще се взема предвид единичната. При несъответствие между цифровата и изписаната словом цена, ще се взема предвид изписаната словом.

2.3.6. Плащането ще бъде извършено:

2.3.6.1. Плащане, в рамките на 30 (тридесет) календарни дни след приемане на доставката, срещу представени оригинална фактура, приемо-предавателен протокол и протокол за извършен входящ контрол без забележки.

2.4. **Срок на валидност на офертата** – минимум 30 календарни дни, считано от крайния срок за подаване на оферти.

3. Изисквания към оформянето

3.1. Офертата и всички документи, които са част от нея, следва да бъдат представени в оригинал или да са заверени, когато са ксерокопия, с гриф “вярно с оригинала“, свеж печат и подпис на лицето, представляващо участника.

3.2. Документите и данните в офертата се подписват само от лица с представителни функции, назовани в регистрацията или удостоверение за актуално състояние и/или упълномощени за това лица, за което се изисква представяне на нотариално заверено пълномощно за изпълнение на такива функции.

3.3. Офертата се подава на български език. Когато участник в процедура е чуждестранно физическо или юридическо лице или техни обединения документът за регистрация се представя в официален превод. Документите, предложението за изпълнение на поръчката и предлаганата цена, когато са на чужд език, се представят и в превод.

3.4. В офертата и приложените документи не се допускат никакви вписвания между редовете, изтривания или корекции, освен ако са заверени с подписа на лице с представителни функции и свеж печат.

3.5. Желателно е документите за подбор, предложението за изпълнение на поръчката и предлаганата цена да бъдат поставени в папка.

4. Окомплектоване и подаване на офертата

4.1. Офертата се представя в запечатан непрозрачен плик от участника или от упълномощен от него представител лично или по пощата с препоръчано писмо с обратна разписка (респ. чрез куриерска служба). Върху плика се посочва наименование на участника, адрес за кореспонденция, телефон и по възможност факс и електронен адрес. На плика се записва “Оферта за възлагане на обществена поръчка чрез публична покана с предмет: **“Доставка на металорежещи инструменти”** за Оособена позиция №

4.2. Офертата се изпраща на адрес: гр. Козлодуй, “АЕЦ Козлодуй” ЕАД, Централно деловодство.

4.3. Участникът е длъжен да обезпечи получаването на офертата на указаното място и срок. Разходите за подаване на офертата са за негова сметка. Рискът от забава или загубване на офертата е за участника.

4.4. Възложителят не се ангажира да съдейства за пристигането на офертата на адреса и в срока, определен от него.

4.5. При приемане на офертата върху плика се отбелязват поредният номер, датата и часът на получаването и посочените данни се записват във входящ регистър, за което на приносителя се издава документ.

4.6. Възложителят не приема за участие в процедурата и връща незабавно на участниците оферти, които са представени след изтичане на крайния срок или в незапечатан, или плик с нарушена цялост.

5. Разглеждане на офертите и възлагане на поръчката

5.1. Комисия, назначена със заповед на Изпълнителния директор на АЕЦ Козлодуй ще разгледа офертите.

5.2. Участниците ще бъдат информирани писмено за резултатите на посочените в информационния лист координати.

5.3. С определения за изпълнител участник ще бъде сключен писмен договор. При сключване на договор, определеният за изпълнител представя документи за удостоверяване липсата на обстоятелства по чл. 47, ал. 1, т. 1 от ЗОП и декларация за липсата на обстоятелства по чл. 47, ал. 5 от ЗОП в 7 (седем) дневен срок от датата на уведомяването му.

За всички неуредени въпроси се прилагат разпоредбите на Закона за обществените поръчки и Правилника за прилагането му.

ОБРАЗЕЦ по т.2.2.1. от УКАЗАНИЯ за подаване на оферта

/пълно наименование на участника, търговски адрес, телефон и факс, ЕИК № и ИН по ЗДДС № /

СПЕЦИФИКАЦИЯ

към Оферта за възлагане на обществена поръчка чрез публична покана с предмет:
“Доставка на металорежещи инструменти ” - Обособена позиция №

Технически данни и характеристики на стоките, които се предлагат от Участника									
№	ID	Наименование и описание, съгласно техническата спецификация на възложителя	Един. Мярка	Кол-во	Наименование, тип, марка и описание на вида и характеристиките на предлаганата стока	Стандарт	Производител и страна на произход	Срок на доставка - календарни / работни дни от датата на заявка от Възложителя	Забележка
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1									
2									
3									
.									
.									

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

_____ (име и фамилия)

_____ (длъжност на управляващия/представяващия участника)

_____ (дата)

ЗАБЕЛЕЖКА:

1. Колони от 1 до 5 се попълват съгласно Техническата спецификация, приложена към документацията за участие в публичната покана, като Участникът е длъжен да спазва последователността на позициите от ТС.
2. Задължително се попълват всички колони на приложението (които са приложими).

/пълно наименование на участника, търговски адрес, телефон и факс, ЕИК № и ИН по ЗДДС №/

ПРЕДЛАГАНА ЦЕНА

към Оферта за възлагане на обществена поръчка чрез публична покана с предмет:
 “Доставка на металорежещи инструменти ” - Обособена позиция №

№	ID	Наименование и описание, съгласно техническото предложение	Един. Мярка	Кол-во	Един. Цена в лв. без ДДС	Обща стойност в лв. без ДДС
1	2	3	4	5	6	7
1						
2						
3						
.						
.						
ПРЕДЛАГАНА ЦЕНА (лв. без ДДС)						

НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ (съгласно т.2.3.6.):

ВАЛИДНОСТ НА ОФЕРТАТА (съгласно т.2.4):

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

_____ (име и фамилия)

_____ (длъжност на управляващия/представяващия участника)

_____ (дата)

ИНФОРМАЦИОНЕН ЛИСТ ЗА КАНДИДАТА/УЧАСТНИКА

Наименование на Участника:	<i>Посочете точното наименование на дружеството, според съдебната регистрация</i>
Седалище по регистрация:	<i>Посочете държавата и адрес на седалището на кандидата</i>
Точен адрес за кореспонденция	<i>Посочете улица, град, пощенски код, държава</i>
Лице за контакти	<i>Посочете име, фамилия и длъжност</i>
Телефонен номер	<i>Посочете код на населеното място и телефонен номер</i>
Факс номер	<i>Посочете код на населеното място и номер на факс</i>
Електронен адрес	
Интернет адрес	
Правен статус	<i>Посочете търговското дружество или обединения или друга правна форма, дата на учредяване или номера и датата на вписване и къде</i>
ИН по ЗДДС № и държава на данъчна регистрация съгласно данъчната декларация	<i>Посочете номер по ЗДДС и наименованието на държавата, например: България.....</i>
ИН/ЕИК	
Банкови реквизити	<i>Банка: IBAN: BIC:</i>
Предмет на поръчката	<i>Посочете наименование на поръчката (трябва да съвпада с наименованието, дадено от Възложителя)</i>
Номер на поръчката	<i>Посочете номер на поръчката от Регистъра/Портала за обществени поръчки</i>
Дата на изготвяне на офертата	<i>Посочете дата: дата, месец, година; Напр. 15 март 2013г.</i>

До: (Наименование на Възложителя)

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

_____ (име и Фамилия)

_____ (дата)

_____ (длъжност на управляващия/представяващия
Кандидата/Участника)

_____ (наименование на Кандидата/Участника)