



## ДОГОВОР

Днес, 11.07.2014 № 542000014 ..... год., в гр. Козлодуй между:

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

"ИХБ ЕЛЕКТРИК" АД гр. София, вписано в търговския регистър към Агенция по вписванията с ЕИК 000620115, представлявано от Валентин Климентов Филипов – Изпълнителен директор, наричано по-нататък в Договора **ИЗПЪЛНИТЕЛ**, от друга страна и на основание чл. 41 и следващите /част втора, глава трета, раздел шести/ от Закона за обществените поръчки и във връзка с Решение № АД-1766/11.06.2014г. на Изпълнителния Директор на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД за класиране на офертата и определяне на изпълнител на обществената поръчка с предмет: "Реконструкция и модернизация на статорни намотки на двигатели 6 kV в цех БПС" се сключи настоящият Договор за следното:

### 1. ПРЕДМЕТ НА ДОГОВОРА

1.1. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** възлага и заплаща, а **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** приема да извърши реконструкция и модернизация на 3бр. статорни намотки на двигатели 6 kV в цех БПС, съгласно изброените изисквания за ремонтни дейности, операции, по посочената в Техническото задание технология, неразделна част от настоящия договор.

### 2. ЦЕНА И НАЧИН НА ПЛАЩАНЕ

2.1. Цената на реконструкцията и модернизацията на статорните намотки на двигателите по настоящия договор е в размер на 221 433,00 лева /Двеста двадесет и една хиляди четиристотин тридесет и три лева/. Цената на реконструкцията и модернизацията на 1-бр. статорна намотка е в размер на 68477,67 лв /шеiset и осем хиляди четиристотин седемдесет и седем и 0,67/. Цената е пределна, фиксира се със сключването на договор и остава в сила през време на изпълнението на договора.

2.2. Цената по т. 2.1. от настоящия договор включва всички видове работи по подмяна на 3бр. статорни намотки от двигателите, включително и вложените материали, транспортирането от площадката на "АЕЦ Козлодуй" до мястото където ще бъде извършена реконструкцията и обратно, съгласно изискванията на Приложение № 2 – Техническо задание № 14.БПС.ТЗ.09 и приемането им от страна на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

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

2.3.1. 90% (деветдесет процента) от стойността на всяка една статорна намотка по т.2.1, на база завършени и приети работи за всеки един статор, до 30 календарни дни след извършени изпитания за определяне на електрическа якост и крайни тестове, срещу представени Протокол от извършени контролни проверки и тестове (изпитвания) за всяка една статорна намотка и оригинална фактура.

2.3.2. Останалите 10% (десет процента) от стойността на договора се заплащат след окончателното изпълнение на всички дейности по договора, срещу представяне на Акт за извършена работа.

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

Банка: „Банка ДСК” ЕАД България  
IBAN: BG55STSA93000010853206;  
BIC: STSABGSF

### 3. СРОКОВЕ

3.1. Срокът за изпълнение на реконструкцията и модернизацията на 3-те статорни намотки е 120 календарни дни от предаване на първата статорна намотка. Срокът за изпълнение на

реконструкцията и модернизацията на една статорна намотка е 120 кал. дни от предаването ѝ за ремонт. Срокът за писменото уведомяване на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** за готовността на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** да предостави статорите е 3 работни дни предварително.

3.2. Забавянето на отделни дейности, което няма да доведе до забавяне на предаването на двигателите, не е основание за носене на отговорност от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**. Забавата при ремонтване на отделен етап не удължава срока за цялостното предаване на ремонтваните статорни намотки на двигателите.

3.3. Останалите срокове, за предоставяне и съгласуване на допълнителни документи са посочени в Приложение № 2 – Техническо задание № 14.БПС.ТЗ.09, Приложение № 1 – Общи условия на договора или се съгласуват допълнително между страните.

#### **4. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**

4.1. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** е длъжен:

4.1.1. В 20 дневен срок след подписване на договора да предаде на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** необходимата техническа документация за изпълнение на работите.

4.1.2. Да предаде статорите на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** за реконструкцията и модернизацията с приемно предавателен протокол, съгласно действащите правилници в "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.

4.1.3. Да уведоми писмено **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** най-късно до 3 работни дни за желаната дата за предаване статорните намотки за ремонт, съгласно т. 3.1 от настоящия договор.

4.1.4. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** е длъжен да осигури специалисти, които да присъстват при определени операции и изпитания, отразени в разработения план за контрол на качеството.

4.1.5. Да заплати на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** уговореното възнаграждение за извършената услуга ведно с вложените материали и резервни части, съобразно реда и условията на този договор;

4.2. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право:

4.2.1. Да контролира изпълнението на дейностите на всеки един етап от изпълнението им.

4.2.2. Да присъства по време на изпитванията при изпълнение на отделните видове операции, след като бъде уведомен най-малко 3 раб. дни предварително.

4.2.3. При констатиране на видими дефекти или несъответствия на стоката със сертификати/декларации за съответствие, при извършване на входящ контрол, или при липса на такива, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** може да не приема двигателите или ремонта на съоръжението/оборудването в който е вложена стоката, за която са констатирани несъответствия.

4.2.4. Предсрочно да развали договора, ако стане явно, че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** ще пресрочи срока за изпълнение или няма да извърши ремонтните работи по уговорения начин или с нужното качество.

#### **5. ПРАВА И ЗАДЪЛЖЕНИЯ НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**

5.1. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава:

5.1.1. Да изпълни качествено възложената му дейност в съответствие с нормите, стандартите и техническите условия, действащи в атомни централи към момента на сключване на настоящия договор и "Правилник за извършване на ремонтните дейности в "АЕЦ Козлодуй" ЕАД" идент. №00.0У.РД.АД.003 и БДС и другите действащи в Република България нормативни документи и съобразно разработените и съгласувани от Възложителя документи съобразно Приложение № 2 – Техническо задание № 14.БПС.ТЗ.09.

5.1.2. Осигуряването на материали, детайли, възли и части, както и всичко друго, необходими за изпълнение на работите е задължение на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, като преди влягането им ги съгласува с **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

5.1.3. Да извърши дейностите в пълен обем посочени в Приложение № 2 – Техническо задание № 14.БПС.ТЗ.09.

5.1.4. Да уведомява най-малко 3 работни дни по-рано за датите, които са определени в Плана за качество, представен от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, на които е необходимо присъствие на специалисти на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** при условията на т.6 от Приложение № 2 – Техническо задание № 14.БПС.ТЗ.09.

*Handwritten signature*

*Handwritten mark*

5.1.5. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** няма право да предприема ремонти или да влага в процеса на реконструкция и модернизация продукти, материали/технологии, за които е установено несъответствие, подлежащо на одобрение от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, преди да получи такова разрешение от страна на „АЕЦ Козлодуй“ ЕАД.

5.1.6. В случаите когато **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** трябва да извърши поправка/преработка или да използва продукт, материал или технология, които не отговарят на установените изисквания или при отклонения от изискванията на документацията, утвърдена от „АЕЦ Козлодуй“ ЕАД, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** уведомява в писмена форма **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** със заявка за разрешение за влягане или използване на несъответстващ продукт/материал/технология или начин на процедурите, които не отговаря на изискванията на утвърдената документация.

5.1.7. Да състави необходимата документация и отчетни документи посочени в т. 4 и т. 5 от Приложение № 2 – Техническо задание № 14.БПС.ТЗ.09 в срок я предаде на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за съгласуване в срок до 10 кал. дни от съставянето ѝ.

5.1.8. Да осигури достъп на представители на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** до персонал, помещения, съоръжения, инструменти и документи, използвани от външните организации и техни подизпълнители.

5.2. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** има право

5.2.1. на предсрочно изпълнение на предмета на договора или части него, при условие че това не възпрепятства **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** при изпълнение на други дейности свързани с настоящия договор или извън него и последния е в състояние да осигури необходимите условия, при което стойността по договора ще остане непроменена. Предсрочното изпълнение на отделни етапи, се извършва, след изрично писмено съгласуване с **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

5.2.2. Да откаже изпълнението на указания на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в случай, че последните са в нарушение на цитираните в този договор нормативи, или води до съществено отклонение от поръчката.

## 6. КАЧЕСТВО, ГАРАНЦИИ И РЕКЛАМАЦИИ

6.1. След сключване на договора **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** да изготви и представи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** План за контрол на качеството (ПКК) за изпълнение на дейностите в обхвата на Приложение № 2 – Техническо задание № 14.БПС.ТЗ.09 на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**. Планът подлежи на съгласуване от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в срок от 20 работни дни от сключване на договора. ПКК трябва да включва технологична последователност на операциите, включително разработване и съгласуване на конструкторската и ремонтна документация, входящ контрол на материалите, измервания, изпитания с отбелязани точки на контрол от страна на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** и предложения за **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, отчетните документи генерирани при изпълнение на конкретните операции.

6.2. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** гарантира запазване на всички технологични и геометрични параметри на статорите, както и ремонтните дейности ще бъдат извършени по реда на Технология за реконструкция и модернизация на статорните намотки на двигател описана в Приложение № 2 – Техническо задание № 14.БПС.ТЗ.09.

6.3. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** гарантира за качеството на вложените материали, които са предмет на негова доставка. Той носи отговорност, ако вложените материали не са с нужното качество и/или влошават качеството на извършените ремонтни дейности като цяло.

6.4. При доказано некачествено изпълнение на възложените работи **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** отстранява всички забележки за своя сметка, със свои материали и работна ръка. При невъзможност да отстрани забележките, възстановява на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** всички направени разходи по отстраняване на забележките, извън санкциите и неустойките, които заплаща по настоящия договор.

6.5. Върху извършената реконструкция и модернизация на статорните намотки на двигателите се установява гаранционен срок от 10 (десет) години или 80 000 часа експлоатация за всяка. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** съставя програма за гаранционна поддръжка, с която се определят правилата и отговорностите. Програмата да се съгласува с **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

*Handwritten signature*

*Handwritten mark*

6.6. Рекламации относно качеството на работите **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** може да направи в рамките на предвидения гаранционен срок. Той е длъжен в този случай писмено да уведоми **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**. Причините за рекламацията се отразяват в констативен протокол, който се съставя след съвместен оглед и анализ на причините от представители на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, както и всички изисквания на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, след удовлетворяване на които рекламацията се счита за уредена.

6.7. Ако в рамките на гаранционния срок се установят дефекти, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** уведомява писмено **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**. В срок от 72 (седемдесет и два) часа от писменото уведомяване на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, комисия съставена от представители на двете страни установява на място дефекта, за което се съставя двустранно подписан констативен протокол. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** отстранява възникналите дефекти със свои сили и за своя сметка в минималния технологично необходим срок, съгласуван с **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

6.8. В случай че **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** не отстрани възникналите дефекти в указания от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** срок или не се изпрати свой представител за констатиране на рекламациите съгласно горните точки, **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да отстрани възникналите дефекти със свои сили и средства или с помощта на трети лица, като **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да възстанови всички разходи във връзка с това.

6.9. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** длъжен да възстанови всички разходи на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и в случаите, когато последния, поради технологична необходимост е предприел незабавно отстраняване на възникналите дефекти и последиците от тях. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в този случай може да предприеме дейности по отстраняване на дефектите или последиците от тях със свои сили и материали или с помощта на трети лица. В този случай за валидни документи се считат съставените вътрешни такива от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

## 7. ПРЕДАВАНЕ НА СТАТОРИТЕ. ПРЕМИНАВАНЕ НА СОБСТВЕНОСТТА И РИСКА. ТРАНСПОРТИРАНЕ. ПРИЕМАНЕ НА СТАТОРИТЕ

7.1. При предаване на статорите след реконструкцията и модернизацията страните подписват приемно-предавателен протокол, който ги обвързва относно факта на предаването на статорите.

7.2. Собствеността и рискът от погиването и повреждането на реконструирани и модернизиран статори преминават върху **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** в момента на подписването на двустранен протокол за извършен специализиран входящ контрол без забележки.

7.3. Известие за готовност за транспортиране трябва да бъде изпратено на факс 0973/76042 до "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, най-малко 3 /три/ работни дни преди датата на транспортиране на статорите.

7.4. Съпроводителната документация на реконструирани и модернизиран статори трябва да съдържа:

- Констативните протоколи с пълно описание на установените отклонения и дефекти при разглобяването на статорите за установяване на фактическото състояние на статорните намотки при разглобяването им;
- Отчетната документация за извършената реконструкция и модернизация на статорните намотки;
- Сертификатите на вложените материали и Протоколи от извършения контрол;
- Протоколи от извършени контролни проверки и тестове;
- Работна документация за изработка на нови детайли;

7.5. Документите по т. 7.4, придружаващи статорите да бъдат предадени на хартиен носител в 1 екземпляр на оригиналния език и в 1 екземпляр на български език на хартия и 1 екземпляр на електронен/магнитен носител.

7.6. Статорите трябва да бъдат защитени от дъжд и сняг непозволяваща повреди от всякакъв вид при транспортирането и при необходимост консервация на отделни детайли.

7.7. След транспортиране на статорите на площадката на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД се подписва приемно-предавателния протокол.

**8. ПОСЕНЕ НА РИСКА**

- 8.1. Рискът от случайно погиване на или повреждане на извършените дейности, конструкции, материали, техника и др. се носи от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.
- 8.2. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** носи риска от погиване или повреждане на вече приетите отремонтирани статори, ако погиването не е по вина на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

**9. ЗАКЛЮЧИТЕЛНИ РАЗПОРЕДБИ**

- 9.1. Договорът влиза в сила от момента на двустранното му подписване.
- 9.2. Неразделна част от настоящия договор са следните приложения:  
 Приложение № 1 – Общи условия на договора;  
 Приложение № 2 – Техническо задание № 14.БПС.ТЗ.09;  
 Приложение № 3 – Работна програма и Концепция за изпълнение на дейностите;  
 Приложение № 4 – Предлагана Цена;  
 Приложение № 5 – Срок и линеен график за изпълнение на поръчката.
- 9.3. Отговорно лице по изпълнението на настоящия договор от страна на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** са Красимир Кръстев – Р-л група “ЕРиРЗА”, цех “БПС”, У-ние “Експлоатация”, тел.: 0973/73452 и Веселка Тракийска – Р-л с-р “ИК – ЕЧиСКУ”, У-ние “Инвестиции”, тел. 0973/73103.
- 9.4. Отговорно лице по изпълнението на настоящия договор от страна на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** е Валери Ангелов – Н-к отдел „Прод, Маркетинг и Проекти”, тел.: 02/9382743; 02/9360367.
- 9.5. Настоящият договор е подписан в два еднообразни екземпляра - по един за всяка от страните.

**10. ЮРИДИЧЕСКИ АДРЕСИ**

**ИЗПЪЛНИТЕЛ:**

“ИХБ Елeктрик” АД  
 гр. София 1271  
 бул. “Рожен” 41  
 тел/факс: 02/936 03 67; 936 03 47  
 ЕИК 000620115  
 ИН по ЗДДС BG 000620115  
 E-mail: office@ihbelectric.com

**ИЗПЪЛНИТЕЛ:**  
**ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР**  
**ВАЛЕНТИН ФИЛИПОВ**

**ВЪЗЛОЖИТЕЛ:**

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

**ВЪЗЛОЖИТЕЛ:**  
**ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР**  
**ИВАН ГЕНОВ**



- Зам. Изпълнителен Директор:  
 \_\_\_\_ . \_\_\_\_ . 2014 г. /Ал. Николов/  
 Директор Производство”:  
 22. 06 . 2014 г. /Ем. Едрев/  
 Директор “И и Ф”:  
 24. 06 . 2014 г. /С. Пенкова/  
 Р-л У-е “Търговско”:  
 26. 06 . 2014 г. /Кр. Каменова/  
 Р-л У-е “Правно”:  
 24. 06 . 2014 г. /Ил. Карамфилова/  
 Р-л група “ЕРиРЗА”, цех “БПС”:  
 18. 06 . 2014 г. /Кр. Кръстев/  
 Р-л с-р “ИК-ЕЧиСКУ”, У-е “Инвест.”:  
 18. 06 . 2014 г. /В. Тракийска/  
 Гл. юрисконсулт, У-е “Правно”:  
 20. 06 . 2014 г. /В. Гетов/  
 Н-к отдел “ОП”:  
 17. 06 . 2014 г. /С. Бренкова/

Гл. Експерт “ОП”:  
 17. 06 . 2014 г. /Г. Стефанов/

*ВЗД*

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

*13/12/1*

*A*

## 1. РЕД ЗА ПРИЛАГАНЕ НА ОБЩИТЕ УСЛОВИЯ ПО ДОГОВОРА

- 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 ДБК.КД.ИН.028 "Инструкция по качество. Работа на външни организации при сключен договор".

## 2. ГАРАНЦИЯ ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ

- 2.1. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** следва да представи при подписване на договора гаранция за изпълнение на договора в размер на 3 % от стойността му - парична сума или неотменима, безусловно платима банкова гаранция със срок на валидност 30 дни по-дълъг от този на договора, която се освобождава не по-късно от 15 работни дни след ефективно изпълнение на предмета на договора, за което **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** изпраща писмо до **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** с актуални банкови реквизити.
- 2.2. Гаранцията за изпълнение се задържа от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** при неизпълнение на задълженията, поети от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** по този договор.
- 2.3. **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. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да ползва за подизпълнители само декларираните от него в офертата си.
- 4.2. **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.
- 4.3. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** носи отговорност за контрол на качеството на работата и спазване на изискванията за безопасна работа на персонала на подизпълнителите си.
- 4.4. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да определи компетентни длъжностни лица, които да извършват контрол на работата на подизпълнителите.
- 4.5. Всички условия към изпълнение на договора определени към **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** важат в пълна сила за неговите подизпълнители. Отговорност за осигуряване на това условие от договора носи **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.
- 4.6. Комуникацията между **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** и Подизпълнителите по договора се осъществява само чрез **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.
- 4.7. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да прави инспекции и проверки на работата на площадката и одити на подизпълнители, по реда по който същите се извършват за **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**.

## 5. ОБЕДИНЕНИЯ

- 5.1. В случаите, когато **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е обединение, всички участници са солидарно отговорни за изпълнението на задълженията по договора.

*Handwritten signature*

*Handwritten mark*

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" и се предават във вида, в който са налични.

7.3. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** има право да предава необходимите входни данни на хартиен носител.

7.4. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** няма право, без предварителното писмено съгласие на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, да използва документ или информация за цели различни от изпълнението на договора за срока на действие на този договор и до 5 (пет) години след приключването му.

7.5. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да не предоставя на трети физически или юридически лица информацията по т.7.4.

## 8. УПРАВЛЕНИЕ НА КАЧЕСТВОТО

8.1. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да изпълни възложената му дейност в съответствие с изискванията на собствената си система по качество с отчитане изискванията на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**.

8.2. Ако в Техническото задание се изисква Програма за осигуряване на качеството (План по качеството) за изпълнение на дейността по договора и/или План за контрол на качеството,



в срок от 20 работни дни след сключването на договора **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** разработва, изискваните документи по указания на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.

8.3. Всички документи, собственост на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**, които са цитирани в Програмата или за осигуряване на качеството (Плана по качеството), могат да бъдат изискани при необходимост от **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** за преглед и оценка, с оглед идентифициране на методиката и/или технологията, по която ще се извършват дейности.

8.4. Несъответствията по доставките и дейностите, предмет на договора се регистрират, идентифицират и управляват по реда за контрол на несъответствията, определен от "АЕЦ Козлодуй" ЕАД.

8.5. Програмите за осигуряване на качеството (Плановете по качеството) и Плановете за контрол на качеството се изготвят, съгласуват от упълномощен персонал на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, утвърждават и разпространяват преди стартиране на дейностите, включени в тях.

8.6. Програмата за осигуряване на качеството (Плана по качеството) на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** става неразделна част от договора.

## 9. ФИЗИЧЕСКА ЗАЩИТА, СИГУРНОСТ И ДОСТЪП ДО ЗАЩИТЕНАТА ЗОНА

9.1. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** се задължава да осигури достъп на персонал на **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** при изпълнението на задълженията им по настоящия договор, съгласно Инструкция за пропускателен режим в "АЕЦ Козлодуй" ЕАД № УС.ФЗ.ИН 015.

9.2. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** трябва да изготви и предаде на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ** необходимата документация за достъп на персонала по изпълнение на договора до защитената зона на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, съгласно 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 представи 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, Приета с ПМС № 224 от 25.08.2004 г., обн., ДВ, бр. 77 от 3.09.2004 г.

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 и/или физическата защита, се изисква от **ИЗПЪЛНИТЕЛЯ** да представи необходимите документи за проверка от Дирекция "Б и К" на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД в обем и срок, съгласно ДБК.КД.ИН.028.

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

10.3. В случаите, когато дейността, предмет на конкретен договор с външна организация е свързана с реализацията на техническо решение, за което се изисква разрешение съгласно

ЗБИЯЕ, изпълнението на дейностите по договора започва след издаване на разрешение за техническото решение от АЯР. В случай, че АЯР изиска допълнителни документи, **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да ги представи в посочените срокове.

10.4. Дейностите по оборудване, имащо 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 зоните със строг режим на площадката на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД са длъжни да спазват изискванията на:

- "Инструкция по радиационна защита на V и VI блок", идент. № 30.ОБ.00.РБ.01;

- "Инструкция по радиационна защита в ХОГ на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД", идент. № ХОГ.ИР3.01;

- "Инструкция по качество. Работа на външни организации при сключен договор", идент. № 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 зона строг режим (ЗСР) 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 ЗСР, **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, съгл. 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.

## **11. БЕЗОПАСНОСТ НА ТРУДА И ЗДРАВΟΣЛОВНИ УСЛОВИЯ НА ТРУД**

11.1. От гледна точка на техническата безопасност, командированият персонал 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. **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.

11.4. 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.

11.5. **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.

11.6. **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.

11.7. **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.

11.8. **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.

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

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

11.11. **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.

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

11.13. 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.

11.14. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** се задължава да спазва действащите в АЕЦ нормативни документи и правилници по отношение на ЗБУТ, ПАБ съгласно действащите норми за ремонти и СМР.

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

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

11.17. 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.

11.18. **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.

11.19. 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 № Из-2377 от 15.09.2011 г. за правилата и нормите за пожарна безопасност при експлоатация на обектите;

- Правила за пожарна и аварийна безопасност в "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, идент. № ДОД.ПБ.ПБ.307;

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

**13. ОДИТИ, ИНСПЕКЦИИ И ПРОВЕРКИ**

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

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

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

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

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

**14. ОПАЗВАНЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА**

14.1. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** е длъжен да спазва изискванията за опазване на околната среда по време на изпълнението на предмета на договора и след приключването му, съобразно Закона за управление на отпадъците.

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

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

**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 на основния договор, 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 договора.

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.

## 17. ПРЕКРАТЯВАНЕ И РАЗВАЛЯНЕ НА ДОГОВОРА

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

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

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. **ИЗПЪЛНИТЕЛЯТ** може да развали договора и да поиска заплащане на фактическите направени разходи, а така също и неустойка по т.16.2., но не повече от сумата определена в Раздел 2 на Основния договор, когато **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** забави плащането на дължимите суми, повече от 30 (тридесет) дни.

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

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

## 18. НЕПРЕОДОЛИМА СИЛА

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

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

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

## 19. РЕД ЗА РЕШАВАНЕ НА СПОРОВЕТЕ

19.1. Всички спорни въпроси, произлизащи от настоящия договор или при изпълнението му, ще се решават чрез преговори между двете страни. В случай, че спорните въпроси не могат да бъдат решени чрез преговори, същите ще бъдат решавани съгласно Българското законодателство (ЗОП, ЗЗД, ТЗ, ГПК и др.)

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

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

## **20. ОТГОВОРНО ЛИЦЕ ОТ СТРАНА НА ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**

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

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

## **21. ОТГОВОРНО ЛИЦЕ ОТ СТРАНА НА ИЗПЪЛНИТЕЛЯ**

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

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. 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, по пощата (с обратна разписка), телефакс на адреса на съответната страна или предадени чрез куриер, срещу подпис на приемащата страна.

22.3. Валидните адреси и факс номера 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 с оглед улесняване на работата като телефонен разговор, електронно съобщение и други подобни форми. Неформалната комуникация няма юридическа стойност и не се счита за официално приета, ако не е в писмената форма, определена по горе.

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. **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** по всяко време от изпълнение на договора при провеждане на официални и неофициални разговори и при работни срещи има право да изисква преводач от чуждия език на български, ако счете за необходимо, при това **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯТ** не е длъжен да заплаща допълнително за тези си искания.

22.7. 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**.

22.8. Когато в хода на изпълнение на работата по договора възникнат обстоятелства, изискващи съставянето на двустранно подписан констативен протокол, заинтересованата

*Handwritten signature*

*Handwritten mark*

страна отправя до другата мотивирана покана с обозначено място, дата и час на срещата. Уведомената страна е длъжна да отговори в три-дневен срок след уведомяването (за дата на уведомяването се счита датата на входящия номер).

### 23. ЕЗИК НА ДОГОВОРА

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

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

### 24. ПРОМЕНИ В ДОГОВОРА

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

**ИЗПЪЛНИТЕЛ:**

"ИХБ Електрик" АД

гр. София 1271

бул. "Рожен" 41

тел/факс: 02/936 03 67; 936 03 47

ЕИК 000620115

ИН по ЗДДС BG 000620115

E-mail: office@ihbelectric.com

**ИЗПЪЛНИТЕЛ:****ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР****ВАЛЕНТИН ФИЛИПОВ****ВЪЗЛОЖИТЕЛ:**

"АЕЦ Козлодуй" ЕАД

3321 Козлодуй

БЪЛГАРИЯ

тел/факс: 0973/73530; 0973/76027

ЕИК 106513772

ИН по ЗДДС BG 106513772

E-mail: commercial@npp.bg

**ВЪЗЛОЖИТЕЛ:****ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР****ИВАНГЕНОВ**

4



Блок: 00

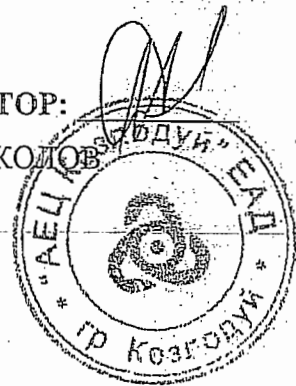
Система: -

Подразделение: БПС

УТВЪРЖДАВАМ

ЗАМ. ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР:

28 "01" 2014г. АЛЕКСАНДЪР НИКОЛОВ



СЪГЛАСУВАЛИ:

ДИРЕКТОР Б и К: [Signature]

29 "01" 2014г. ПЛАМЕН ВАСИЛЕВ

ДИРЕКТОР П: [Signature]

28 "01" 2014г. ЕМИЛИЯН ЕДРЕВ

### ТЕХНИЧЕСКО ЗАДАНИЕ

#### № 14.БПС.ТЗ. 09

за извършване на реконструкция и модернизация на статорни намотки на двигатели 6kV

Настоящото техническо задание (ТЗ) съдържа пълно описание на обекта на поръчката и техническа спецификация съгласно Закона за обществените поръчки

#### 1. Предмет на дейността

Извършване на реконструкция и модернизация на 3 броя статорни намотки на двигатели тип - ВДА-173/49-12-16К (ДВДА-173/49-12-16К) на помпа водна брегова (ПВБр.) със следните технически характеристики:

Техническа характеристика	Стойност
Номинално напрежение, V	6000
Номинална мощност при първа скорост, kW	400
Номинална мощност при втора скорост, kW	800
Номинален ток при първа скорост, A	60
Номинален ток при втора скорост, A	99
Обороти при първа скорост, об/мин	375
Обороти при втора скорост, об/мин	500
Честота на захранващото напрежение ( f ), Hz	50
Свързване на фазовите намотки на статора – “ звезда “ - “Y”	Y
Клас на топлоустойчивост на изолацията на статорната намотка	B
Посока на въртене	дясно
Коефициент на мощност / cos φ /	0.84/0.7
Коефициент на полезно действие ( η ), %	92.9/90.5
Кратност на максимален въртящ момент M <sub>макс.</sub> / M <sub>ном.</sub>	2.2/2.4
Кратност на пусковия момент M <sub>п.н.</sub> / M <sub>ном.</sub>	0.9/1.0
Кратност на пусковия ток I <sub>п.н.</sub> / I <sub>ном.</sub>	5.0/4.8
Хлъзгане ( s ), %	0.92/0.79

19/12

4



Техническа характеристика	Стойност
Маса на статора с намотката, kg	5120
Маса на ротора, kg	3860
Маса на горна кръстовина, kg	1865
Маса на долна кръстовина, kg	770
Маса на двигателя, kg	12450
Външен диаметър на статорния пакет, mm	1730
Дължина на статорния пакет, mm	490
Брой канали на статора	144
Брой секции на статора	144

**2. Обем на извършваната услуга**

Изпълнителят трябва да извърши реконструкция и модернизация на 3 броя статорни намотки на двигатели на ПВБр, цех ВПС, в следния обем:

№	Наименование на операцията	Количество / брой
1.	Транспортиране на статор до завода (друго производствено или ремонтно предприятие), където ще бъде извършена реконструкцията и модернизацията му в обема на настоящото ТЗ и обратно.	3
2.	Извършване на пълна проверка на геометрията на статорния магнетопровод и на статора като цяло, преди демонтиране на статорната намотка (извършва се на каруселен струг в присъствието на представител на конструктивното звено и се удостоверява с протокол).	3
3.	Демонтаж на статорната намотка (144бр. секции) по технология предложена от Изпълнителя. Снемане на размерите на демонтираните детайли и фотозаснемане.	3
4.	Магнитни и топлинни изпитвания на магнетопровода (извършва се по метода на кръговото намагнитване в присъствие на Възложителя и представител на конструктивното звено на Изпълнителя и се удостоверява с протокол).	3
5.	Подмяна на статорния пакет, при отклонение от нормативните изисквания за магнитните свойства на статорния пакет (при нужда).	3
6.	Проверка на заварките по конструкцията на статора - 100% визуален контрол на 10л.м. заварки.	3

*ВАН*

№	Наименование на операцията	Количество /брой
7.	Проверка за наличие на дефекти по статора с безразрушителен метод за контрол – ултразвукова дефектоскопия за 10л.м. заварки, съгласно БДС EN ISO 11666:2010 “Изпитване без разрушаване на заварени съединения. Ултразвуково изпитване на заварени съединения. Нива на приемане”.	3
8.	Заваряване на дефектирала заваръчни съединения по конструкцията на статора - 1л.м. (при нужда).	3
9.	Разработване на документация, съдържаща технология за реконструкция и модернизация, контрол на качеството, обем на необходимите изпитания и др.	1
10.	Разработване на техническа документация за изготвяне на нова статорна намотка и крепежни елементи. <b><u>Забележка:</u> Разработената документация да се съгласува с Възложителя.</b>	1
11.	Извършване на дейности по реконструкция и модернизация на статорната намотка: 11.1. Производство на нова статорна намотка (144бр. секции) и крепежни елементи, съгласно разработената документация за реконструкция и модернизация. 11.2. Монтаж на статорен пакет по технология разработена от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя.	3
12.	Доставка и монтаж на 8бр. нови подпорни порцеланови изолатори (по 4бр. за всяка скорост) на статора, изпълнение с болтове M10. /Височина на изолаторите, без болтовете H=60÷100mm./ <b><u>Забележка:</u> Монтажа да се съгласува с Възложителя.</b>	3
13.	Да се проведат изпитания на импрегнирания статор за определяне на електрическата якост и хомогенността на изолацията, както и всички други пооперационни и крайни тестове, съгласно действащите нормативни документи- БДС EN 50209:2004 “Изпитване на изолацията на пръти и бобини на машини високо напрежение”. <b><u>Забележка:</u> Крайните контролни проверки и тестове (изпитвания) се извършват в присъствие на представители на Възложителя и се документират с протокол, който се съгласува и предава в три дневен срок на Възложителя след провеждане на изпитанията.</b>	3

### 3. Организация на работата

След приемане и в съответствие с разработената технология за реконструкция и модернизация, друга необходима документация, плана за контрол на качеството и графика за изпълнение на дейностите, при запазване на всички технологични параметри на статорите, изпълнителят извършва транспортиране и необходимите реконструкции и модернизации на статорите, съгласно т.2 от настоящото Техническо задание в 120 (сто и двадесет) дневен срок – общо за трите статора.

Транспортирането, реконструкцията и модернизацията на статорите да става поетапно, след съставяне на приемо-предавателен протокол за всеки поотделно, така че на територията на АЕЦ „Козлодуй“ да има поне един брой техн.изправен статор в готовност.

Изисква се осигуряване на представител на Изпълнителя на площадката на АЕЦ „Козлодуй“ за предварително запознаване на място със състоянието на статорите.

При транспортиране на статорите от завода (друго производствено или ремонтно предприятие) на Изпълнителя до АЕЦ „Козлодуй“ се връщат демонтирания проводник от статорните намотки, както и статорните пакети, ако са подменени с нови.

3.1. При реконструкцията и модернизацията на статорната намотка да се спазят следните изисквания:

3.1.1. Статорните намотки да се пренавият с проводник, който е със сечение по-голямо от проводника на оригиналната намотка с 10%;

3.1.2. Реконструкцията и модернизацията да се извърши по технология GLOBAL VPI, гарантираща непрекъснатост на термореактивната изолационна система във всички участъци на секциите (активни части и чела), висока диелектрическа якост на изолацията, отлично термопредаване, здравина на укрепването на челните части и бобинираните статори като цяло, пълна устойчивост на влага ( $H_2O$ ) и химически реагенти;

3.1.3. Детайлни изисквания към изолационната система, прилагана при реконструкцията и модернизацията на статорните намотки:

- клас на топлоустойчивост на изолацията не по-нисък от F (допустимо прегревяване  $105^{\circ}C$ , максимална температура  $155^{\circ}C$ );

- цялата изолация на секциите да е непрекъсната и да се изпълни със суха лента на водещи в бранша производители с клас на топлоустойчивост не по-нисък от F;

- полагането на лентата да се извърши машинно, на автоматизирана лентонамотъчна машина, гарантираща оптимално и равномерно полагане и обтягане на лентата през целия процес на навиване (активни части и чела);

- изолацията на секциите да се изпълни с коренозащита от проводяща и полупроводяща ленти с подходяща V-A характеристика;

- при бобиниране на двигателите да се използват дистанциращи и укрепващи изолационни елементи с клас на топлоустойчивост не по-нисък от F на водещи в бранша производители;

- преди вакуумиране бобинираните статори на асинхронните двигатели да се загреят до температура 60 – 70°C за да се темперират;

- загреите и темперирани в печ до 60 – 70°C статори да се вакуумират в автоклав, при условия на дълбок вакуум ( 0,2 ÷ 0,04 mbar ) и в условия на дълбок вакуум да се залееят със смола, загрята до 60°C;

- налягането в автоклава, приложено върху залетите със смола статори, да се повиши от 0,0 до 4,5 ÷ 5 atm, за да се гарантира добро проникване на смолата в изолацията и създаване на реална изолационна система от типа на GLOBAL VPI;

- импрегнираните статори да се изпечат в печ при условия на подходящ температурно-времеви режим, така че да се гарантира пълна полимеризация на смолата в цялата изолационна система от типа на GLOBAL VPI;

Дейностите, осъществявани от Изпълнителя на площадката на АЕЦ “Козлодуй”, ще се изпълняват съгласно ДБК.КД.ИН.028 “Инструкция по качество. Работа на външни организации при сключен договор”.

#### 4. Документация

##### 4.1. Документи представени от изпълнителя:

- Референции за опита и изпълнение на аналогични ремонтни дейности;
- Програма с обем, вид, последователност на изпълнение на дейностите;
- График за изпълнението на дейностите;
- План за контрол на качеството по време на изпълнение на дейностите по реконструкция и модернизация на статорните намотки и изпитанията, съгласно т.5.1.2.

##### 4.2. Документи за изпълнение на дейностите по ремонта

- Технология за реконструкция и модернизация на статорни намотки на двигател, тип ВДА-173/49-12-16К (ДВДА-173/49-12-16К) на ПВБр. Технологията да се представи до един месец след сключване на договора и приеме от Възложителя;

- Работна (конструктивна) документация за изработка на нови детайли.

##### 4.3. Отчетни документи

- констативни протоколи с пълно описание на установените отклонения и дефекти при разглобяването на статорите за установеното фактическо състояние на статорните намотки при разглобяването им;

*Handwritten signature*

- отчетна документация за извършената реконструкция и модернизация на статорните намотки. Документацията трябва да съдържа сертификатите на вложените материали, протоколите от извършения контрол и декларация за съответствие, съгласно действащите в Република България наредби за съществените изисквания.

Всички документи следва да бъдат представени на български език.

#### 4.4 Други изисквания

Отчетната документация да се изготвя своевременно, при извършване на дейностите по реконструкция и модернизация на статорните намотки и приключването им:

Отчетните документи да бъдат изготвени и утвърдени по установения ред в организацията на Изпълнителя.

Дейностите по т.2 ще се считат за приключени след представянето на протоколи от проведени проверки и тестове (изпитвания) на място при Изпълнителя.

Всички горепосочени документи трябва да бъдат съгласувани с Възложителя.

### 5. Осигуряване на качеството

#### 5.1. Общи изисквания

5.1.1. Изпълнителят трябва да притежава сертифицирана система за управление на качеството в съответствие с ISO 9001:2008, за което и да представи копие от сертификата.

5.1.2. За изпълнение на работите в обхвата на настоящето Техническо задание Изпълнителят трябва да разработи План за контрол на качеството, който трябва да включва технологичната последователност на операциите, включително разработване и съгласуване на конструкторската и ремонтната документация, входящ контрол на материалите, измервания, изпитания с отбелязани точки на контрол от страна на Изпълнителя и предложения за Възложителя, както и отчетните документи генерирани при изпълнение на конкретните операции. Планът за контрол на качеството трябва да бъде съгласуван с Възложителя в срок от 20 работни дни след сключване на договор.

#### 5.2. Квалификация на персонала на изпълнителя

Персоналът на Изпълнителя да притежава съответните квалификационни групи по техника на безопасност, съгласно правилниците по ТБ (ПБРЗ-ЕУ и ПБР-НУ). Изпълнителят да разполага с кадрови ресурси притежаващи 4 (5) квалификационна група, съгласно "Правилник за безопасност при работа в електрически уредби на електрически и топлофикационни централи и по електрически мрежи" и 5 квалификационна група, съгласно "Правилник за безопасност при работа в неелектрически уредби на електрически и топлофикационни централи и по топлопреносни мрежи и хидротехнически съоръжения".

Изпълнителят да разполага с достатъчно правоспособни заварчици, съгласно Наредба 7/11.10.2002год. за условията и реда за придобиване и признаване на правоспособност по заваряване.

Дейностите по необходимия контрол на метали и заварени съединения да се извършва от акредитирана лаборатория, съгласно БДС EN ISO/IEC 17020:2012, за дейности, покриващи предмета на обществената поръчка.

Дейностите по необходимите ПНР на оборудването да се извършват от акредитирана лаборатория (орган за контрол от вида С), в съответствие с БДС EN ISO/IEC 17020:2012, за дейности, покриващи предмета на обществената поръчка.

### 5.3. Специфични изисквания

#### 5.3.1 Контрол на качеството

Изпълнение на ремонтните дейности по реда на Технология за реконструкция и модернизация на статорни намотки на двигател тип ВДА-173/49-12-16К (ДВДА-173/49-12-16К) на ПВБр.

Запазване на всички технологични и геометрични параметри на статорите.

Извършен контрол за изпълнение на операциите от ПМК от упълномощени лица на "АЕЦ Козлодуй" в съгласувания обем.

#### 5.3.2. Контрол на несъответствията

Изпълнителят трябва да изготви и поддържа в актуално състояние списък на несъответствията по време на изпълнение на дейностите по реконструкция и модернизация, при констатиране на отклонения от изискванията на Програмата с обем, вид, последователност на изпълнение на дейностите, Технологията за реконструкция и ПМК, включително за изготвяне на новите детайли. Изпълнителят е длъжен да уведомява Възложителя за предприетите коригиращи мерки. В случай, че несъответстващ елемент не бъде подменен, а подлежи на ремонт, коригиращото мероприятие подлежи на съгласуване с Възложителя. Списъкът на несъответствията да се предаде като част от отчетната документация.

#### 5.3.3 Документация, удостоверяваща качеството на извършената работа

5.3.3.1. Сертификати за влаганите материали и резервни части;

5.3.3.2. Сертификати за калибриране или протоколи за проверка на използваните средства за измерване и др;

5.3.3.3. Списък и сертификати на персонала, който ще извършва безразрушителния контрол на основен метал, наварени повърхности и заварени съединения (ако се кандидатства за такива дейности);

5.3.3.4. Списък, съдържащ описание на оборудване и устройства, заваръчна техника, специални инструменти и средства, транспортна и подемно-транспортна техника, и други – за доказване наличието на материално-технически условия и средства, и техническа възможност за извършване на дейностите.

5.3.3.5. План за контрол на качеството (попълнен).

### 6. Контрол от страна на АЕЦ

АЕЦ "Козлодуй" има право да провежда одити на системата по качество на Кандидатите (одит от втора страна) при спазване изискванията на ДОД.ОК.ИК.049 "Инструкция по качество.

Организация и провеждане на одити на външни организации". Кандидатите трябва писмено да потвърдят съгласието си с това условие.

Специалисти на АЕЦ "Козлодуй" трябва да присъстват при определени операции, отразени в разработения План за контрол на качеството.

Изпълнителят трябва писмено да гарантира съгласието си с това условие и да гарантира осигуряване на достъп до персонал, помещения, съоръжения, инструменти и документи, използвани от външните организации и техни под-изпълнители.

**7. Прилагане на изискванията към под-изпълнители на основния изпълнител**

Всички изисквания, поставени в това Техническо задание трябва да бъдат изпълнявани и от евентуалните подизпълнители на основния изпълнител по Договора, за дейностите за които отговарят. Основният изпълнител носи отговорност за контрол на качеството на подизпълнителите си.

**8. Допълнителни изисквания.**

Запазване на всички технологични и геометрични параметри на статорите.

Гаранция на 3 бр. статорни намотки от ремонтното предприятие - не по-малко от 10 години или 80 000 часа експлоатация за всяка.

Н-к цех БПС:.....  
Иво Божинов

*Иво Божинов*



**ИХБ Електрик АД**  
Бул. Рожен №41, София 1271  
Т: +359 2 936 0753  
Ф: +359 2 936 0347  
E: office@ihbelectric.com

## РАБОТНА ПРОГРАМА ЗА ПОСЛЕДОВАТЕЛНОСТ ПРИ ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ДЕЙНОСТИТЕ, В СЪОТВЕТСТВИЕ С ТЗ

При изпълнението на поръчка с предмет: „ Реконструкция и модернизация на статорни намотки на двигатели 6kV в цех БПС“, ИХБ Електрик АД предвижда да извърши следните дейности:

1. Съгласуване с Възложителя в рамките на 10 дни след подписване на договора, технологията за реконструкция и модернизация, план за контрол на качеството, график за ремонтните дейности.
2. Транспортиране на 1-ви статор до ремонтната база на ИХБ Електрик АД – 1ден
3. Проверка на геометрията на статорния магнитопровод на статора като цяло, преди демонтиране на статорната намотка на каруселен струг в присъствието на представител на конструктивно звено и издаване на протокол от изпитанията – 4 дни.
4. Демонтаж на статорна намотка (144 бр. секции) Почистване на канали. Снемане на размери на демонтираните детайли. Подготовка на демонтирания проводник за транспорт към АЕЦ Козлодуй – 4 дни
5. Магнитни и топлинни изпитвания на магнитопровода (извършва се по метода на кръговото намагнитване в присъствието на Възложителя и представител на конструктивно звено на Изпълнителя и издаване на протокол от изпитанията) - 1 ден.
6. Поръчка и доставка на 24 бр. (по 8 бр. за всеки статор) нови подпорни порцеланови изолатори на статора, изпълнение с болтове М10 – 20 дни
7. Подмяна на статорния магнитопровод, при отклонение от нормативните изисквания за магнитните свойства на статорния пакет (при нужда) Магнитни и топлинни изпитвания на новия магнитопровод – 19 дни.
8. Проверка на заварките по конструкцията на статора - 100% визуален контрол на 10л.м. заварки – 2 дни.
9. Проверка за наличие на дефекти по статора с безразрушителен метод за контрол - ултразвукова дефектоскопия за 10л.м. заварки, съгласно БДС EN ISO 11666:2010 "Изпитване без разрушаване на заварени съединения. Нива на приемане" – 5 дни.
10. Заваряване на дефектирала заваръчни съединения по конструкцията на статора - 1л.м. (при нужда) – 1 ден.
11. Разработване на документация, съдържаща технология за реконструкция и модернизация, контрол на качеството, обем на необходимите изпитания и др – 30дни.
12. Разработване на техническа документация за изготвяне на нова статорна намотка и крепежни елементи, съгласувана с Възложителя – 20 дни.
13. Извършване на дейности по реконструкция и модернизация на статорната намотка:
  - Производство на нова статорна намотка (144бр. секции) за 3 броя статори и крепежни елементи, съгласно разработената документация за реконструкция и модернизация – 32 дни. Монтаж на статорна намотка, процес VPT – 16 дни.





14. Изпитания на импрегнирания статор за определяне на електрическата якост и хомогенността на изолацията, както и всички други пооперационни и крайни тестове, съгласно действащите нормативни документи- БДС EN 50209:2004 "Изпитване на изолацията на пръти и бобини на машини високо напрежение". Крайните контролни проверки и тестове (изпитвания) ще се извършват в присъствие на представители на Възложителя и ще се документират с протокол, който се съгласува и предава в три дневен срок на Възложителя след провеждане на изпитанията - 1 ден.

15. Транспортиране на 1-ви статор от работната площадка на Изпълнителя до склад на Възложителя - 1 ден

16. Транспортиране на 2-ри и 3-ти статор от склад на Възложителя до работна площадка на Изпълнителя.

17. Проверка на геометрията на статорния магнитопровод на 2-ри статор като цяло, преди демонтиране на статорната намотка на каруселен струг в присъствието на представител на конструктивно звено и издаване на протокол от изпитанията - 2 дни.

18. Демонтаж на статорна намотка (144 бр. секции) на 2-ри статор. Почистване на канали. Снемане на размери на демонтираните детайли. Подготовка на демонтирания проводник за транспорт към АЕЦ Козлодуй - 4 дни

19. Магнитни и топлинни изпитвания на магнитопровода на 2-ри статор (извършва се по метода на кръговото намагнитване в присъствието на Възложителя и представител на конструктивно звено на Изпълнителя и издаване на протокол от изпитанията) - 1 ден.

20. Подмяна на статорния магнитопровод на 2-ри статор, при отклонение от нормативните изисквания за магнитните свойства на статорния пакет (при нужда) Магнитни и топлинни изпитвания на новия магнитопровод - 22 дни.

21. Проверка на заварките по конструкцията на статора - 100% визуален контрол на 10л.м. заварки - 2 дни.

22. Проверка за наличие на дефекти по статора с безразрушителен метод за контрол - ултразвукова дефектоскопия за 10л.м. заварки, съгласно БДС EN ISO 11666:2010 "Изпитване без разрушаване на заварени съединения. Нива на приемане" - 7 дни

23. Заваряване на дефектирала заваръчни съединения по конструкцията на статора - 1л.м. (при нужда) - 4 дни.

24. Монтаж на статорна намотка, процес VPI - 16 дни

25. Изпитания на импрегнирания статор за определяне на електрическата якост и хомогенността на изолацията, както и всички други пооперационни и крайни тестове, съгласно действащите нормативни документи- БДС EN 50209:2004 "Изпитване на изолацията на пръти и бобини на машини високо напрежение". Крайните контролни проверки и тестове (изпитвания) ще се извършват в присъствие на представители на Възложителя и ще се документират с протокол, който се съгласува и предава в три дневен срок на Възложителя след провеждане на изпитанията - 1 ден.

26. Проверка на геометрията на статорния магнитопровод на 3-ти статор като цяло, преди демонтиране на статорната намотка на каруселен струг в присъствието на представител на конструктивно звено и издаване на протокол от изпитанията - 1 ден.



*Handwritten signature*

27. Демонтаж на статорна намотка (144 бр. секции) на 3-ти статор. Почистване на канали. Снемане на размери на демонтираните детайли. Подготовка на демонтирания проводник за транспорт към АЕЦ Козлодуй – 4 дни.
28. Магнитни и топлинни изпитвания на магнитопровода на 3-ти статор (извършва се по метода на кръговото намагнитване в присъствието на Възложителя и представител на конструктивно звено на Изпълнителя и издаване на протокол от изпитанията) - 1 ден
29. Подмяна на статорния магнитопровод на 3-ти статор, при отклонение от нормативните изисквания за магнитните свойства на статорния пакет (при нужда) Магнитни и топлинни изпитвания на новия магнитопровод – 24 дни.
30. Проверка на заварките по конструкцията на статора - 100% визуален контрол на 10л.м. заварки – 2 дни.
31. Проверка за наличие на дефекти по статора с безразрушителен метод за контрол - ултразвукова дефектоскопия за 10л.м. заварки, съгласно БДС EN ISO 11666:2010 "Изпитване без разрушаване на заварени съединения. Нива на приемане" – 5 дни
32. Заваряване на дефектирала заваръчни съединения по конструкцията на статора - 1л.м. (при нужда) – 5 дни
33. Монтаж на статорна намотка, процес VPI – 17 дни
34. Изпитания на импрегнирания статор за определяне на електрическата якост и хомогенността на изолацията, както и всички други пооперационни и крайни тестове, съгласно действащите нормативни документи- БДС EN 50209:2004 "Изпитване на изолацията на пръти и бобини на машини високо напрежение". Крайните контролни проверки и тестове (изпитвания) ще се извършват в присъствие на представители на Възложителя и ще се документират с протокол, който се съгласува и предава в три дневен срок на Възложителя след провеждане на изпитанията – 1 ден.
35. Транспортиране на 2-ри и 3-ти статор от работната площадка на Изпълнителя до склад на Възложителя – 1 ден

30.05.2014

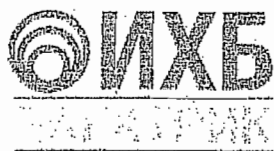
Михаил Драгиев  
 Главен Изпълнителен Директор  
 ИХБ Електрик АД



Валентин Филипов  
 Изпълнителен Директор  
 ИХБ Електрик АД

*Handwritten signature*

*Handwritten mark*



**ИХБ Електрик АД**  
 Бул. Рожен №41, София 1271  
 Т: +359 2 936 0753  
 Ф: +359 2 936 0347  
 Е: office@ihbelectric.com

## КОНЦЕПЦИЯ ЗА ИЗВЪРШВАНЕ НА ДЕЙНОСТИТЕ, В СЪОТВЕТСТВИЕ С ТЗ

Транспортирането и необходимите дейности по реконструкция и модернизация на статорите ще бъдат извършени в рамките на 120(сто и двадесет) дневен срок, съгласно т.2 от Техническо задание предоставено от Възложителя, както следва:

1. Транспортиране на статор до ремонтната база на ИХБ Електрик АД, където ще бъде извършена реконструкцията и модернизацията му в обема посочен в ТЗ и обратно
2. Извършване на пълна проверка на геометрията на статорния магнетопровод на статора като цяло, преди демонтиране на статорната намотка (извършва се на каруселен струг присъствието на представител на конструктивно звено и се удостоверява с протокол).
3. Демонтаж на статорна намотка (144 бр. секции) Почистване на канали. Снемане на размери на демонтираните детайли. Подготовка на демонтирания проводник за транспорт към АЕЦ Козлодуй
4. Магнитни и топлинни изпитвания на магнетопровода (извършва се по метода на кръговото намагнитване в присъствието на Възложителя и представител на конструктивно звено на Изпълнителя и се удостоверява с протокол).
5. Подмяна на статорния пакет, при отклонение от нормативните изисквания за магнитните свойства на статорния пакет (при нужда).
6. Проверка на заварките по конструкцията на статора - 100% визуален контрол на 10л.м. заварки.
7. Проверка за наличие на дефекти по статора с безразрушителен метод за контрол - ултразвукова дефектоскопия за 10л.м. заварки, съгласно БДС EN ISO 11666:2010 "Изпитване без разрушаване на заварени съединения. Нива на приемане".
8. Заваряване на дефектирани заваръчни съединения по конструкцията на статора - 1л.м. (при нужда).
9. Разработване на документация, съдържаща технология за реконструкция и модернизация, контрол на качеството, обем на необходимите изпитания и др.
10. Разработване на техническа документация за изготвяне на нова статорна намотка и крепежни елементи, съгласувана с Възложителя.
11. Извършване на дейности по реконструкция и модернизация на статорната намотка:
  - Производство на нова статорна намотка (144бр. секции) и крепежни елементи, съгласно разработената документация за реконструкция и модернизация. Реконструкцията и модернизацията ще се извърши по технология **GLOBAL VPI**, гарантираща непрекъснатост на терморективната изолационна система във всички участъци па секциите (активни части и чела), висока диелектрическа якост на изолацията, отлично термопредаване, здравина на укрепването на челните части и бобинираните статори като цяло, пълна устойчивост на влага (H<sub>2</sub>O) и химически реагенти. Статорните намотки ще се пренавият с проводник, който е със сечение по-голямо от проводника на оригиналната намотка с 10% . Изолационната система,



*Handwritten signature*

*Handwritten mark*

която ще бъде приложена при реконструкцията и модернизацията на статорните намотки ще отговаря на следните изисквания:

- клас на топлоустойчивост на изолацията не по-нисък от F (допустимо прегриване 105°C, максимална температура 155°C);
- цялата изолация на секциите ще бъде непрекъсната и ще се изпълни със суха лента на водещи в бранша производители с клас на топлоустойчивост не по-нисък от F;
- полагането на лентата ще се извърши машинно, на автоматизирана лентонамотъчна машина, гарантираща оптимално и равномерно полагане и обтягане на лентата през целия процес на навиване (активни части и чела);
- изолацията на секциите ще се изпълни с коронозащита от проводяща и полупроводяща ленти с подходяща V-A характеристика;
- при бобиниране на двигателите ще се използват дистанциращи и укрепващи изолационни елементи с клас на топлоустойчивост не по-нисък от F на водещи в бранша производители;
- преди вакуумиране бобинираните статори на асинхронните двигатели ще се загреят до температура 60 - 70°C за да се темперират;
- загрейте и темперирани в пещ до 60 - 70°C статори ще се вакуумират в автоклав, при условия на дълбок вакуум ( 0,2 0,04 mbar ) и в условия на дълбок вакуум да се залееят със смола, загреята до 60°C;
- налягането в автоклава, приложено върху залетите със смола статори, ще се повиши от 0,0 до 4,5 ^ 5 atm, за да се гарантира добро проникване на смолата в изолацията и създаване на реална изолационна система от типа на GLOBAL VPI;
- импрегнираните статори ще се изпечат в пещ при условия на подходящ температурно-времеви режим, така че да се гарантира пълна полимеризация на смолата в цялата изолационна система от типа на GLOBAL VPI;

-Монтаж на статорен пакет ще бъде предварително съгласувана с Възложителя.

12. Доставка и монтаж на 8бр. нови подпорни порцеланови изолатори (по 4бр. за всяка скорост) на статора, изпълнение с болтове M10.

13. Изпитания на импрегнирания статор за определяне на електрическата якост и хомогенността на изолацията, както и всички други пооперационни и крайни тестове, съгласно действащите нормативни документи- БДС EN 50209:2004 "Изпитване на изолацията на пръти и бобини на машини високо напрежение". Крайните контролни проверки и тестове (изпитвания) ще се извършват в присъствие на представители на Възложителя и ще се документират с протокол, който се съгласува и предава в три дневен срок на Възложителя след провеждане на изпитанията.

14. Транспортиране на статорите (3 броя) от работната площадка на Изпълнителя до склад на Възложителя.

30.05.2014

Михаил Драгиев  
Главен Изпълнителен Директор  
ИХБ Електрик АД



Валентин Филипов  
Изпълнителен Директор  
ИХБ Електрик АД

*Handwritten signature*

*Handwritten mark*

**ИХБ Електрик АД**  
 Изх. № 781/И.06./20.14... г.  
 София, бул. Рожен № 41



**ИХБ Електрик АД**  
 Бул. Рожен №41, София 1271  
 Т: +359 2 936 0753  
 Ф: +359 2 936 0347  
 E: office@ihbelectric.com

## ПРЕДЛАГАНА ЦЕНА

за участие в процедура на договаряне с обявление с предмет:  
**"Реконструкция и модернизация на статорни намотки на  
 двигатели 6kV в ЦЕХ БПС", след проведени преговори на  
 09.06.2014 г.**

След запознаване с всички изисквания на **ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ**, предлагаме да изпълним настоящата обществена поръчка в съответствие с изискванията и условията на документацията и техническото задание, при стойност на реконструкцията и модернизацията на 3 броя статорни намотки в размер на **221 433,00 лева /двеста двадесет и една хиляди четиристотин тридесет и три лева/.**

В стойността на ремонтните дейности са включени всички доставки и видове операции по подмяна на детайли, пакети, възли и части на двигателите, включително и транспорта и контролните проверки и тестове, съгласно изискванията посочени в Техническото задание.

### РЕКАПИТУЛАЦИЯ

№	Наименование на операция	Ед. цена лева без ДДС	Кол.	Стойност лв без ДДС
1	Транспортиране на статор до ремонтната база на ИХБ Електрик АД, където ще бъде извършена реконструкцията и модернизацията му в обема посочен в ТЗ и обратно	899,68	3	2699,04
2	Извършване на пълна проверка на геометрията на статорния магнитопровод и на статора като цяло, преди демонтиране на статорната намотка (извършва се на каруселен струг в присъствието на представител на конструктивно звено и се удостоверява с протокол)	329,92	3	989,76
3	Демонтаж на статорна намотка (144 бр. секции) Почистване на канали. Снемане на размери на демонтираните детайли. Подготовка на демонтирания проводник за транспорт към АЕЦ Козлодуй	1484,66	3	4453,98
4	Магнитни и топлинни изпитвания на магнитопровода (извършва се по метода на кръговото намагнитване в присъствието на Възложителя и представител на конструктивно звено на Изпълнителя и се удостоверява с протокол).	164,96	3	494,88
5	Подмяна на статорния пакет, при отклонение от нормативните изисквания за магнитните свойства на статорния пакет (при нужда)	19837,25	3	59 511,75
6	Проверка на заварките по конструкцията на статора - 100% визуален контрол на 10л.м. заварки	431,47	3	1294,41

*Вид*

*А*



**ИХБ Електрик АД**  
 Бул. Рोजен №41, София 1271  
 Т: +359 2 936 0753  
 Ф: +359 2 936 0347  
 E: office@ihbelectric.com

7	Проверка за наличие на дефекти по статора с безразрушителен метод за контрол - ултразвукова дефектоскопия за 10л.м. заварки, съгласно БДС EN ISO 11666:2010 "Изпитване без разрушаване на заварени съединения. Нива на приемане".	702,81	3	2108,43
8	Заваряване на дефектирани заваръчни съединения по конструкцията на статора - 1 л.м. (при нужда)	121,92	3	365,76
11	Извършване на дейности по реконструкция и модернизация на статорната намотка:			
11.1.	Производство на нова статорна намотка (144 бр. секци) с проводник, със сечение по-голямо от оригиналната намотка с 10% и крепежни елементи, съгласно разработена документация за реконструкция и модернизация.	28834,12	3	86502,36
11.2.	Монтаж на статорната намотка по технология разработена от Изпълнителя и съгласувана с Възложителя: -Изработване на канални клинове; -Изработка на дистанционни, укрепващи, уплътняващи и фиксиращи изолационни; -Полагане и укрепване на намотката; -Свързване и спояване на секциите и полюсно-фазни групи и изолирането им. -Монтиране на нови термосъпротивления; -Процес VPI -Лакопокритие след провеждане на изпитания.	14752,87	3	44258,61
12	Доставка и монтаж на 8 бр. нови подпорни порцеланови изолатори (по 4бр. За всяка скорост) на статора, изпълнение с болтове M10. /Височина на изолаторите без болтове H=60÷100мм/	588,09	3	1764,27
13	Изпитания на статорния магнитопровод за определяне на електрическата якост и хомогенността на изолацията, както и всички пооперационни и крайни тестове, съгласно действащите нормативни документи - БДС EN50209:2004 в присъствие на Възложителя и съставяне на протокол	329,92	3	989,76
		68477,67	3	205433,01
Цена на разработена техническа документация:				15 999,99
Обща стойност за реконструкция и модернизация на един брой статорни намотки:				68 477,67
<b>Обща стойност на обществената поръчка:</b>				<b>221 433,00</b>

11.06.2014

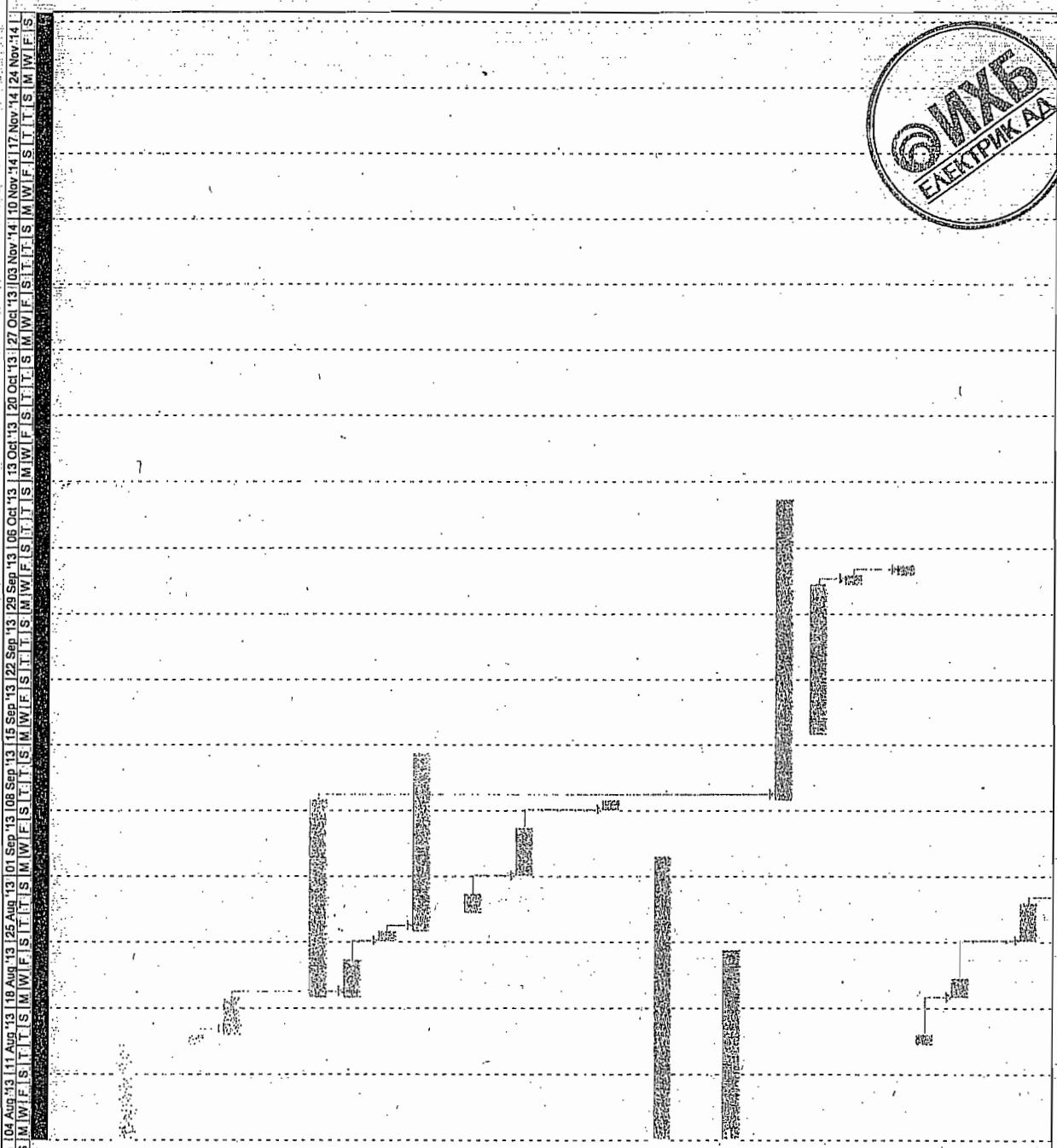
Михаил Драгиев  
 Главен Изпълнителен Директор  
 ИХБ Електрик АД

Валентин Филипов  
 Изпълнителен Директор  
 ИХБ Електрик АД



*Handwritten signature*

*Handwritten mark*



ID	Task Name	Duration	Start	Finish
1	Извършване реконструкция и модернизация на 3 броя статорни намотки на ел. двигател ВДА 173/49-12-16К (ДВДА 173/49-12-16 К) АЕЦ "Козлодуг" ЕАД.	120 days	Mon 04.8.14	Mon 01.12.14
2	О. Приемане технологията за реконструкцията, план за контрол по качеството, график за изпълнение на ремонта	10 days	Mon 04.8.14	Wed 13.8.14
3	1. Транспорт на статора до завода - 1-ви статор	1 day	Thu 14.8.14	Thu 14.8.14
4	2. Проверка на геометрията на статорния магнитопровод на статора преди демонтиране на статорната намотка на каруселен струг в присъствието на представителя на КО - протокол.	4 days	Fri 15.8.14	Mon 18.8.14
5	2.1. Доставка проводник - за 3 броя статорни намотки	21 days	Tue 19.8.14	Mon 08.9.14
6	3. Демонтаж на статорната намотка	4 days	Tue 19.8.14	Fri 22.8.14
7	4. Магнитни и топлинни изпитания на магнитопровода - протокол	1 day	Mon 25.8.14	Mon 25.8.14
8	5. Подмяна на статорния магнитопровод (при нужда), Магнитни и топлинни изпитания на новия магнитопровод.	19 days	Tue 26.8.14	Sat 13.9.14
9	6. Проверка на завържките по конструкцията на статора - 100% визуален контрол на 10 л. м.	2 days	Thu 28.8.14	Fri 29.8.14
10	7. Проверка за наличие на дефекти по статора с безразрушителен метод за контрол - ултразвукова дефектоскопия за 10 л.м. Заварки, съгласно БДС EN ISO 11666:2010	5 days	Mon 01.9.14	Fri 05.9.14
11	8. Заваряване на дефетирани завъръчни съединения по конструкцията на статора - 1л.м.	1 day	Mon 08.9.14	Mon 08.9.14
12	9. Разработка на документация, Съдържаща технология за реконструкция и модернизация, контрол на качеството, обем на необходимите изпитания.	30 days	Mon 04.8.14	Tue 02.9.14
13	10. Разработка на нова техническа документация за изготвяне на нова статорна намотка и крепежни елементи.	20 days	Mon 04.8.14	Sat 23.8.14
14	11.1. Изработка на нова статорна намотка - за 3 броя статор.	32 days	Tue 05.9.14	Fri 10.10.14
15	11.2. Монтаж на статорната намотка. Процес VPI	16 days	Tue 16.9.14	Wed 01.10.14
16	13. Изпитания на статорната намотка в присъствие на представителя на Възложителя	1 day	Thu 02.10.14	Thu 02.10.14
17	14. Транспорт на готовия статор	1 day	Fri 03.10.14	Fri 03.10.14
18	1. Транспорт на статора до завода - 2-ри статор	1 day	Thu 14.8.14	Thu 14.8.14
19	2. Проверка на геометрията на статорния магнитопровод на статора преди демонтиране на статорната намотка на каруселен струг - протокол.	2 days	Tue 19.8.14	Wed 20.8.14
20	3. Демонтаж на статорната намотка	4 days	Mon 25.8.14	Thu 28.8.14

Project: Project1  
Date: Thu 28.5.14

Task Progress

Milestone Summary

Rolled Up Task Rolled Up Milestone

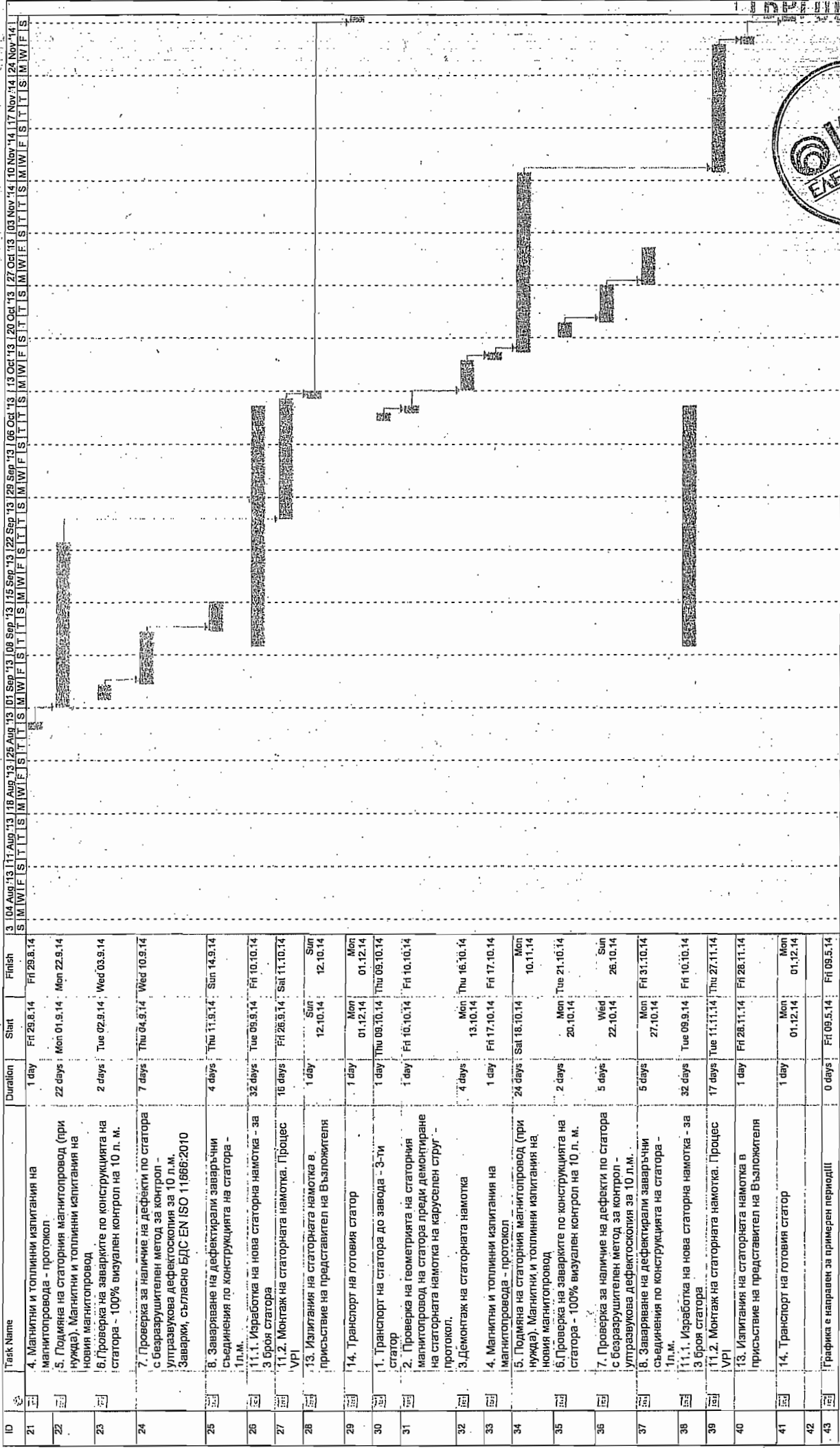
Rolled Up Progress Split

External Tasks Project Summary

Group By Summary Deadline

Handwritten signature or initials.

Handwritten mark or signature.



ID	Task Name	Duration	Start	Finish
21	4. Магнитни и топлинни изпитания на магнетопровода - протокол	1 day	Fri 29.8.14	Fri 29.8.14
22	5. Подмяна на стария магнетопровод (при нужда), Магнитни и топлинни изпитания на новия магнетопровод	22 days	Mon 01.9.14	Mon 22.9.14
23	6. Проверка на завърките по конструкцията на статора - 100% визуален контрол на 10 л. м.	2 days	Tue 02.9.14	Wed 03.9.14
24	7. Проверка за наличие на дефекти по статора с безразрушителен метод за контрол - ултразвукова дефектоскопия за 10 л.м. Заварки, съгласно БДС EN ISO 11686:2010	7 days	Thu 04.9.14	Wed 10.9.14
25	8. Заваряване на дефектирани заваръчни съединения по конструкцията на статора - 1 л.м.	4 days	Thu 11.9.14	Sun 14.9.14
26	11.1. Изработка на нова статорна намотка - за 3 броя статора	32 days	Tue 09.9.14	Fri 10.10.14
27	11.2. Монтаж на статорната намотка. Процес VPI	16 days	Fri 26.9.14	Sat 11.10.14
28	13. Изпитания на статорната намотка в присъствие на представител на Възложителя	1 day	Sun 12.10.14	Sun 12.10.14
29	14. Транспорт на готовия статор	1 day	Mon 01.12.14	Mon 01.12.14
30	1. Транспорт на статора до завода - 3-ти статор	1 day	Thu 09.10.14	Thu 09.10.14
31	2. Проверка на геометрията на статорния магнетопровод на статора преди демонтиране на статорната намотка на каруселен стру-протокол.	1 day	Fri 10.10.14	Fri 10.10.14
32	3. Демонтаж на статорната намотка	4 days	Mon 13.10.14	Thu 16.10.14
33	4. Магнитни и топлинни изпитания на магнетопровода - протокол	1 day	Fri 17.10.14	Fri 17.10.14
34	5. Подмяна на стария магнетопровод (при нужда), Магнитни и топлинни изпитания на новия магнетопровод	24 days	Sat 18.10.14	Mon 10.11.14
35	6. Проверка на завърките по конструкцията на статора - 100% визуален контрол на 10 л. м.	2 days	Mon 20.10.14	Tue 21.10.14
36	7. Проверка за наличие на дефекти по статора с безразрушителен метод за контрол - ултразвукова дефектоскопия за 10 л.м.	5 days	Wed 22.10.14	Sun 26.10.14
37	8. Заваряване на дефектирани заваръчни съединения по конструкцията на статора - 1 л.м.	5 days	Mon 27.10.14	Fri 31.10.14
38	11.1. Изработка на нова статорна намотка - за 3 броя статора	32 days	Tue 09.9.14	Fri 10.10.14
39	11.2. Монтаж на статорната намотка. Процес VPI	17 days	Tue 11.11.14	Thu 27.11.14
40	13. Изпитания на статорната намотка в присъствие на представител на Възложителя	1 day	Fri 28.11.14	Fri 28.11.14
41	14. Транспорт на готовия статор	1 day	Mon 01.12.14	Mon 01.12.14
42				
43	Графика е направен за примерен период!!!	0 days	Fri 09.5.14	Fri 09.5.14

Project: Project  
Date: Thu 29.5.14

Task Progress

Milestone Summary

Rolled Up Task Rolled Up Milestone

Rolled Up Progress Split

External Tasks Project Summary

Group By Summary Deadline

Page 2