



АГЕНЦИЯ ПО ОБЩЕСТВЕНИ ПОРЪЧКИ
1000 София, ул. Лече 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

Подделение: _____

Изходящ номер: ЗОП-О-176 от дата 27/06/2014

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

BGRopnikolov@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

Строителство

Доставки

Услуги

Кратко описание

Доставка на електроди и тел за заваряване и материали за спояване

Общ терминологичен речник (CPV)

Осн. код

Доп. код (когато е приложимо)

Осн. предмет

44315200

РАЗДЕЛ III**Количество или обем**

Доставка на електроди и тел за заваряване и материали за спояване с технически характеристики и количества съгласно Техническа спецификация № 14.АЕЦ.ТСП.255 по следните обособени позиции:

- Об. поз. № 1 – Електроди за заваряване на медни сплави;
- Об. поз. № 2 – Електроди за заваряване на алуминий и алуминиеви сплави;
- Об. поз. № 3 – Електроди волфрамови;
- Об. поз. № 4 – Електроди за заваряване на перлитни стомани;
- Об. поз. № 5 – Електроди за заваряване на неръждаеми стомани;
- Об. поз. № 6 – Електроди за заваряване на неръждаеми аустенитни с перлитни стомани;
- Об. поз. № 7 – Заваръчен тел за заваряване по процеси "MAG" и "WIG";
- Об. поз. № 8 – Паста и флюсове за спояване;
- Об. поз. № 9 – Припои съдържащи сребро, с флюсово покритие;
- Об. поз. № 10 – Припои калаени за спояване

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 № 14.АЕЦ.ТСП.255.
2. Изисквания към Участниците:
 - 2.1. Производителят трябва да има въведена система за управление на качеството по ISO 9001:2008 с обхват, съответстващ на предмета на поръчката.
 - 2.2. Участниците следва да са производители или оторизирани 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 участник представя в 7 (седем) дневен срок 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: 22/07/2014 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 № 14.АЕЦ.ТСП.255, които могат да бъдат намерени на Интернет адреса, посочен в настоящето обявление. Всеки участник може да подава оферта за една или повече обособени позиции.

РАЗДЕЛ IV

Срок на валидност на публичната покана (включително)

Дата: 22/07/2014 дд/мм/гггг

“АЕЦ КОЗЛОДУЙ” ЕАД

Блок: 5, 6 и ОСО

УТВЪРЖДАВАМ

Система: -

Директор “Производство”:

Подразделение: ЕП-2, ОДО

23.06.2014 г. Емил Едрев/

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

№ 14. АЕЦ. ТСП. 255

за доставка на електроди и тел за заваряване и материали за спояване

1. Описание на доставката

1.1 Описание на изработваното и доставяното оборудване или материали

Целта на настоящата обществена поръчка е обезпечаване на ремонтната дейност в “АЕЦ Козлодуй” с електроди и тел за заваряване и добавъчни материали за спояване. Те са необходими за осигуряване на качествени заварени и споени съединения на тръбопроводи, съдове под налягане, машини и агрегати, въведени в експлоатация.

Заявени количества са обобщени по заявки от всички подразделения на АЕЦ Козлодуй” ЕАД.

Предметът на поръчката включва 10 (десет) обособени позиции, както следва:

Об. поз. № 1 - Електроди за заваряване на медни сплави

Об. поз. № 2 - Електроди за заваряване на алуминий и алуминиеви сплави

Об. поз. № 3 - Електроди волфрамови

Об. поз. № 4 - Електроди за заваряване на перлитни стомани

Об. поз. № 5 - Електроди за заваряване на неръждаеми стомани

Об. поз. № 6 - Електроди за заваряване на неръждаеми аустенитни с перлитни стомани

Об. поз. № 7 - Заваръчен тел за заваряване по процеси "MAG" и "WIG"

Об. поз. № 8 - Пасти и флюсове за спояване

Об. поз. № 9 - Припой съдържащи сребро, с флюсово покритие

Об. поз. № 10 - Припой калаени за спояване

Кандидатите могат да кандидатстват за една или няколко обособени позиции, но задължително за всички подпозиции от обособената позиция.

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

Не се изискват нестандартни /специализирани/ елементи, резервни части и инструменти към доставката.

2. Основни характеристики на оборудването и материалите

2.1. Квалификация на оборудването и материалите

Качествата на материалите /консумативите/ да отговарят на нормативните документи

посочени в техническата спецификация (табличен вид), виж приложение 1.

За заваръчните материали от група IV поз.6 и 7, от група V поз.1 и от група VI поз.1 ÷ 4 да се представят сертификати удостоверяващи хим. състав и механични свойства.

2.2. Физически и геометрични характеристики

Физическите и геометрични характеристики да са в съответствие със записаните стандарти в техническата спецификация в приложение 1. Диаметрите на добавъчните материали (част от геометричните характеристики) са конкретизирани в техническата спецификация (табличен вид) за всяка обособена позиция.

2.3. Условия при работа в среда с йонизиращи лъчения

Няма специални изисквания за работа в среда с йонизиращи лъчения.

2.4. Нормативно-технически документи

Производителите на добавъчни материали за заваряване и спояване да притежават сертифицирана система за управление на качеството съгласно ISO 9001:2008.

Участниците да са производители или оторизирани представители на производителите на добавъчни материали за заваряване и спояване.

Всяка позиция от заявените добавъчни материали за заваряване и спояване да съответства на стандартите в техническата спецификация и да е придружена от:

- удостоверение за специфичен контрол, вид 3.1 или вид 3.2 по БДС EN 10204;
- декларация за експлоатационни показатели (декларации за произход на стоката по отделните обособени позиции);

2.5. Изисквания към срок на годност и жизнен цикъл

Минимален срок на годност на опакования продукт 1 година от датата на доставка.

Опаковките на стоките да имат нанесена маркировка с дата на производство, която да не е по-рано от 6 месеца преди датата на доставка и маркировка с указан срок на годност.

3. Опаковане, транспортиране, временно складиране

3.1. Изисквания към доставката и опаковката

Стоката да бъде доставена в оригинални опаковки на фирмите-производители, ненаранена при транспортиране и товаро-разтоварни действия.

На всяка опаковка да има етикет с наименование, вид, тип със запис на стандарт, партида, характеристики на продукта, дата на производство и срок на годност.

4. Входящ контрол

Входящия контрол на материалите се извършва в съответствие с № ДОД.КД.ИК.112 - инструкция за входящ контрол на доставени материали, суровини и комплектуващи изделия.

При приемане на стоката, в присъствие на доставчика, възложителят извършва общ входящ контрол:

- проверка на съпроводителната документация;
- проверка маркировката на СМЦ.

- проверка цялостта на опаковките;
- проверка на количеството и вида на СМЦ;
- оглед за видими дефекти.

Съпроводителната документация да съдържа следните документи:

- удостоверения за специфичен контрол, вид 3.1 или вид 3.2 по БДС EN 10204;
- декларация за експлоатационни показатели (сертификат /декларация/ за произход и сертификат /декларация/ за съответствие) на български език;
- технически документ (инструкция) за съхранение и работа с продукта на български език;
- документ показващ дата на производство и срок на годност на всеки продукт.
- на всяка опаковка да има указания на български език с наименование, химически състав, начин на употреба, символи за опасност, съхранение и други.

Провеждане и на специализиран входящ контрол съгласно 30.ОУ.00.КЛ.21 на всяка плавка от доставените материали за заваряване от обособена позиция № 7.

ПРИЛОЖЕНИЯ:

Приложение 1 - Техническа спецификация (табличен вид) за доставка на електроди и тел за заваряване и материали за спояване, листа бр: 5;

Приложение 2 - № 30.ОУ.00.КЛ.21 – Класификатор за вх. контрол на суровини и материали в “АЕЦ Козлодуй”, листа бр: 1.

Програма за финансиране

Наименование на програмата за финансиране (ИП, ПП, РП и др.)	№ на мярка от програма / код на мероприятие МИС ВааН
132	20007330

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ (ТАБЛИЧЕН ВИД)

 КЪМ № 14. АЕЦ. ТСП. 255

за доставка на електроди и тел за заваряване и материали за спояване

I Електроди за заваряване на медни сплави

№	ИД по ВААН	Наименование	Технически характеристики	Мярка	Количество	Стандарт, нормативен документ, каталожен номер и др.	Др. изисквания
1	21392	Електроди за заваряване на медни сплави	ø2,5 mm	kg	40	S-Cu Sn 7 DIN1733	-

II Електроди за заваряване на алуминий и алуминиеви сплави

№	ИД по ВААН	Наименование	Технически характеристики	Мярка	Количество	Стандарт, нормативен документ, каталожен номер и др.	Др. изисквания
1	21304	Електроди за заваряване на алуминий	ø2,5 mm	kg	5	EL-A1 99.5, DIN 1732 / Al 1080A ISO 18273	-
2	21307	Електроди за заваряване на алуминий	ø3,2 mm	kg	10	EL-A1 99.5, DIN 1732 / Al 1080A ISO 18273	-

III Електроди волфрамови

№	ИД по ВААН	Наименование	Технически характеристики	Мярка	Количество	Стандарт, нормативен документ, каталожен номер и др.	Др. изисквания
1	21237	Електрод волфрамов при WIG заваряване, W без прибавки	ø2,4 mm	броя	200	EN 2684; WP	-
2	44831	Електрод волфрамов за WIG заваряване, W с цериев окис	ø2,4 mm	броя	200	EN 2684; WC 20	-

IV Електроди за заваряване на перлитни стомани

№	ИД по ВААН	Наименование	Технически характеристики	Мярка	Количество	Стандарт, нормативен документ, каталожен номер и др.	Др. изисквания
1	44853	Електроди рутилови за заваряване на перлитни стомани	ø2,0mm	kg	100	E 380 RR 12, EN 499	-
2	21280 21253	Електроди рутилови за заваряване на перлитни стомани	ø2,5 mm	kg	130	E 380 RR 12, EN 499	-
3	21281	Електроди рутилови за заваряване на перлитни стомани	ø3,2 mm	kg	4	E 38 0 RR 12, EN 499	-
4	44867	Електроди рутилови за заваряване на перлитни стомани	ø3,2 mm	kg	10	E 38 2 RB 12, EN 499	-
5	21282	Електроди рутилови за заваряване на перлитни стомани	ø3,2 mm	kg	50	E 42 0 RR 12, EN 499	-
6	21298	Електроди базични за заваряване на перлитни стомани	ø2,5 mm	kg	60	E 42 4 B 42 H 5 EN499	-
7	21299	Електроди базични за заваряване на перлитни стомани	ø3,2 mm	kg	40	E 42 4 B 42 H 5 EN499	-

V Електроди за заваряване на неръждаеми стомани

№	ИД по ВААН	Наименование	Технически характеристики	Мярка	Количество	Стандарт, нормативен документ, каталожен номер и др.	Др. изисквания
1	20959 44848	Електроди за заваряване на неръждаеми стомани	ø2,0 mm	kg	70	E 19 12 3 Nb R 3 2 EN 1600	-

VI Електроди за заваряване на неръждаеми аустенитни с перлитни стомани

№	ИД по ВААН	Наименование	Технически характеристики	Мярка	Количество	Стандарт, нормативен документ, каталожен номер и др.	Др. изисквания
1	104556	Електроди заваряване на средно- и високовъглеродни, трудно-заваряеми и разнородни стомани.	ø2,5 mm	kg	100	E 1600: E 29 9 R32	-
2	63917	Електроди заваряване на средно- и високовъглеродни, трудно-заваряеми и разнородни стомани.	ø2,5 mm	kg	15	E 1600: E 29 9 R12	-
3	63918	Електроди заваряване на средно- и високовъглеродни, трудно-заваряеми и разнородни стомани.	ø3,2 mm	kg	20	E 1600: E 29 9 R12	-
4	20918	Електроди преходни	ø2,5 mm	br	20	E 20 25 5 Cu N L B 2 2 EN1600	-

VII Заваръчен тел за заваряване по процеси "MAG" и "WIG"

№	ИД по ВААН	Наименование	Технически характеристики	Мярка	Количество	Стандарт, нормативен документ, каталожен номер и др.	Др. изисквания
1	21356	Тел заваръчен за заваряване "MAG", пласмасова ролка ф300мм	ø1,0 mm	kg	40	G 3 Si 1, EN 1668 ISO 636-A W 42 3 W 3 Si 1	30.ОУ.00.КЛ.21
2	21357 21372	Тел заваръчен за заваряване "WIG", помеднена	ø2,0 mm	kg	140	W 3 Si 1, EN 1668 ISO 636-A W 42 3 W 3 Si 1	30.ОУ.00.КЛ.21
3	21358	Тел заваръчен за заваряване "WIG", помеднена	ø3,2 mm	kg	50	W 3 Si 1, EN 1668 ISO 636-A W 42 3 W 3 Si 1	30.ОУ.00.КЛ.21
4	21389	Тел заваръчна неръждаема	ø3,0 mm	kg	70	W 19 9 Nb , EN 12072: 1999	30.ОУ.00.КЛ.21

VIII Части и флюсове за спояване

№	ИД по ВААН	Наименование	Технически характеристики	Мярка	Количество	Стандарт, нормативен документ, каталожен номер и др.	Др. изисквания
1	21325	Колофон	Опаковка от 0,100÷0,200 kg	kg	1,2	Талов, със съдържание (60-90%) на абиетинова и дехидроабиетинова киселини	-
2	44830	Флос паста за спояване; за универсално приложение при калаено-оловни припой	Опаковка от 0,100÷0,200 kg	kg	2,5	EN 29454	-

IX Припой съдържащи сребро, с флюсово покритие

№	ИД по ВААН	Наименование	Технически характеристики	Мярка	Количество	Стандарт, нормативен документ, каталожен номер и др.	Др. изисквания
1	89994 89997	Припой сребърен с флюсово покритие; съдържание Ag55Sn	ø3,0 mm	kg	5	L-Ag45Sn, DIN 8513	-
2	44863	Припой сребърен с флюсово покритие; съдържание Ag55Sn	ø1,5 mm	kg	1	L-Ag45Sn, DIN 8513	-
3	21342	Припой сребърен с флюсово покритие; съдържание Ag55Sn	ø2,0 mm	kg	1	L-Ag45Sn, DIN 8513	-
4	21344	Припой сребърен ПСР-4,5 ф4,5мм	ø4,5 mm	kg	2		-

Х Припой калаени за спояване

№	ИД по ВААН	Наименование	Технически характеристики	Мярка	Количество	Стандарт, нормативен документ, каталожен номер и др.	Др. изисквания
1	21320	Калай 99,9%; на пръчки		kg	0,5	БДС 3005-73	-
2	50473	Припой оловно-калаен ПОК 33 на пръчки		kg	10	БДС 3005-73	-
3	21448 44833	Припой оловно-калаен ПОК 60 на пръчки		kg	16	БДС 3005-73	-
4	21339 21338	Припой оловно-калаен ПОК 60	ø2,0 mm	kg	6	БДС 3005-73	-
5	21337	Припой на пръчки, топене при +221 °C		kg	2	S-Ag3,5Sn EN 29453	-
6.	44822	Тиол за електроника	ø0,5 mm	kg	2	L-Sn60Pb40 EN 29453	DIN 8516 или -
7.	44823	Тиол за електроника	ø1,0 mm	kg	9,25	L-Sn60Pb40 EN 29453	или Sn60Pb DIN 1707-
8.	21397	Тиол за електроника	ø0,8 mm	kg	1.75	L-Sn60Pb40 EN 29453	-
9.	21398	Тиол за електроника	ø1,5 mm	kg	1	L-Sn60Pb40 EN 29453	-
10.	21460	Тиол	ø2,0 mm	kg	1,5	L-Sn60Pb	-
11.	44825	Тиол за електроника	ø2,5 mm	kg	1	L-Sn60Pb40 EN 29453	-

ИНСТРУКЦИЯ

за провеждане на входящ контрол на доставените материали, суровини и комплектующи изделия в АЕЦ "Козлодуй" ДОД.КД.И.К.112/02
ПРИЛОЖЕНИЕ 3
Стр. 1/4

“АЕЦ КОЗЛОДУЙ” ЕАД, гр Козлодуй

Утвърждавам,
Р - л Направление "Р":

К Л А С И Ф И К А Т О Р - № 30.04.00.КА.2110
за входящ контрол на суровини и материали в АЕЦ "Козлодуй"

№ по ред	Наименование на материала	Марка	Размери	Използван за	Нормативни документи		Контролни показатели	Обем на контрола
					за технически изисквания	за асортимент		
1.	Тел за заваряване:	Св-08Г2С Партида:	Ø.....мм	Ремонт в ЕП - 2		БДС 5084-86	8 1. Наличие на съпроводителна документация: -наличие сертификата. -възрух опаковката: наличие на маркировка, в съответствие със сертификата.	9 100%
2.	Тел за заваряване:	VAC 60 (G3SI1) Партида:	Ø.....мм	Ремонт в ЕП - 2		БДС EN 440 БДС EN 1668	10 2. Проверка на опаковката и състоянието на тела за заваряване: -отсъствие на повреди на опаковката на тела за заваряване. -състояние на повърхността – отсъствие на корозия и др. видими дефекти. 3. Проверка на геометричните размери на тела за заваряване. 4. Химически състав на наварения метал.	100%
Именен лист	Бр. № на документа	Подпис	Дата	Изменение	Бр. № на документа	Подпис	Дата	Един наварен образец
						Разработил: Лилов	21.01.10	лист 1
						Гл. експерт ТЗ: Дамянов	21.01.10	
						Р-л група ИП: Костов	22.01.10	
						Р-л с-р ИПКК: Занков	22.01.10	вс. листа
						Гл. механик: Кременлиев	22.01.10	1
						Фамилия	Подпис	Дата

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. Всички разходи по изготвяне и подаване на офертите са за сметка на участниците.
- 1.4. До изтичането на срока за подаване на офертите всеки участник в процедурата може да промени, допълни или да оттегли офертата си.
- 1.5. Всеки участник може да подаде оферта за една, две или повече обособени позиции.
- 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 Техническа 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. **Сертификат за въведена система за управление на качеството от фирмата производител, съгласно ISO 9001:2008, с обхват, съответстващ на предмета на поръчката издаден от акредитирани институции или агенции за управление на качеството.** Документът се представя заверен с гриф "Вярно с оригинала", свеж печат и подпис от лице с представителни функции.
 - 2.1.4. **Надлежно оформен от производителя документ, даващ разрешение за продажба (дистрибуция) на стоките (в случай, че участникът не е производител) - преведен на български език.** Документът се представя заверен с гриф "Вярно с оригинала", свеж печат и подпис от лице с представителни функции.
 - 2.1.5. **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.
 - 2.1.6. **Информационен лист.**

Документът се изготвя съгласно публикувания образец в Профила на купувача, подписва се от лице с представителни функции и се представя в оригинал.
 - 2.1.7. Документите по т. 2.1.1 до 2.1.4, се представят за всеки от подизпълнителите, посочени в декларацията по т. 2.1.5. Изискванията за подизпълнителите се прилагат съобразно вида и дела на тяхното участие в изпълнението на поръчката.
 - 2.1.8. Когато участникът е обединение, което не е юридическо лице.

2.1.8.1. Към документите за подбор се прилага и учредителния документ на обединението, в който задължително се посочва представляващият. Документът се представя заверен с гриф “Вярно с оригинала”, свеж печат и подпис от лице с представителни функции;

2.1.8.2. Документите по т. 2.1.2. се представят от всяко физическо или юридическо лице, включено в обединението;

2.2. **Предложение за изпълнение на поръчката** трябва да съдържа:

2.2.1. Техническа 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 т. 4. от Техническа спецификация № 14.АЕЦ.ТСП.255.

2.2.3. Срок и условия на доставка – **възможно най-кратък**.

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

2.3.1. Ценова таблица с единични цени за всяка подпозиция от обособената позиция и обща цена за изпълнение на поръчката за съответната обособена позиция в лева (без ДДС), формирана при условие на доставка DDP АЕЦ 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 общ входящ контрол без забележки.

2.3.6.2. Плащане, в рамките на 30 (тридесет) календарни дни след приемане на доставката, срещу представени оригинална фактура, приемо-предавателен протокол и протокол за извършен специализиран и общ входящ контрол без забележки (за обособена позиция № 7 – заваряване тел за заваряване по процеси “MAG” и “WIG”).

2.4. **Срок на валидност на офертата** – минимум 40 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 електроди и тел за заваряване и материали за спояване” за Обособени позиции №**

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 не запечатан, 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 определените за изпълнители участници по обособени позиции ще бъде сключен писмен договор. Определените за Изпълнители Участници, представят 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 им.

5.4. Договори, които включват дейности, доставки или услуги, които имат отношение към ядрената безопасност, аварийна готовност и/или радиационната защита, влизат в сила от момента на двустранното им подписване, а изпълнението на предмета им започва от датата на утвърждаване на Протокол за проверка на документите от Дирекция “Б и К” на “АЕЦ Козлодуй” ЕАД, съгласно раздел 10 от Общите условия.

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

ОБРАЗЕЦ по т.2.3.1. от УКАЗАНИЯ за подаване на оферта

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

ЦЕНОВА ТАБЛИЦА

към Оферта за възлагане на обществена поръчка чрез публична покана с предмет:
“Доставка на електроди и тел за заваряване и материали за спояване” за Обособена позиция №

№	ID	Наименование и описание, съгласно техническото предложение	Един. мярка	Кол-во	Единична цена	Обща стойност
<i>1</i>		<i>2</i>	<i>3</i>	<i>4</i>	<i>5</i>	<i>6</i>
1						
2						
n						
<i>Обща цена за изпълнение на поръчката в лв. без ДДС, при условие на доставка DDP АЕЦ Козлодуй (Incoterm's 2010)</i>						

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)

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 №/

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ

към Оферта за възлагане на обществена поръчка чрез публична покана с предмет:
“Доставка на електроди и тел за заваряване и материали за спояване” за Обособена позиция №

№	ID	Наименование, тип, марка, описание на вида и техническите характеристики на предлаганата стока	Един. мярка	Кол-во	Срок на доставка	Срок на годност (мин. 12 месеца)	Срок за подмяна на стоката (ако се установят отклонения от качествените показатели) в рамките на срока на годност	Стоките ще са произведени не по-рано от 6 /шест/ месеца от датата на доставка	Производител и страна, в която е произведена стоката	Забележка
1		2	3	4	5	6	7	8	9	10
1										
2										
n										

*В колона №8 участникът декларира, че ако бъде избран за изпълнител на обществената поръчка, стоките ще са произведени не по-рано от 6 /шест/ месеца, считано от датата на доставка.

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. 21 ноември 2014г.</i>

До: (Наименование на Възложителя)

ПОДПИС и ПЕЧАТ:

_____ (име и Фамилия)

_____ (дата)

_____ (длъжност на управляващия/представяващия Кандидата/Участника)

_____ (наименование на Кандидата/Участника)