

Vállalkozási szerződés

amely egyrészről a

Tiszavíz Vízerőmű Kft.

H-4450 Tiszalök, Vízerőmű

Cégjegyzékszám: 15-09-065269

Adószám: 10923452-2-15

EU közösségi adószám: HU10923452

Bankszámlaszám: CIB 10700048-04370202-51100005

aláírásra és nyilatkozat tételre jogosult képviselője: Ötvös Pál ügyvezető igazgató
(továbbiakban Megrendelő)

másrészről a

Pintér Művek – Pintér József ev.

bejegyzett székhely 6237 Kecel, Rákóczi Ferenc u. 171/2-177

Egyéni vállalkozó nyilvántartási száma: 4771132

Adószám: 43690790-2-23

EU közösségi adószám: HU43690790

Bankszámlaszám: Raiffeisen Bank Zrt. 12064005-00114193-00100000

aláírásra és nyilatkozat tételre jogosult képviselője: Pintér József tulajdonos
(továbbiakban Vállalkozó)

között (együttesen a továbbiakban Felek) alulírott helyen és napon a következő feltételekkel jött létre:

1. A szerződés tárgya

1.1 A TISZAVIZ 222/43-1/2012 hivatkozási számú eredményes közbeszerzési eljárás alapján Megrendelő megrendeli, a Vállalkozó pedig elvállalja a Tiszavíz Vízerőmű Kft. részére

2 db 2821-0018187 dokumentáció szerinti hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrű gyártását az 1. sz. mellékletben rögzített műszaki adatok és előírások szerint helyszínre szállítással együtt.

1.2 Teljesítés helye: Tiszavíz Vízerőmű Kft. Kiskörei Vízerőműve, H-3384 Kisköre, Vízerőmű, Magyarország

1.3 A szerződés keretében a Vállalkozó feladatát képezi az 1. számú mellékletben a gyártás részeként megfogalmazott munkák megvalósítása helyszínre szállítással együtt és rendeltetésszerűen üzemeltethető állapotú vízturbina alkatrészek átadása.

2. A vállalkozói díj

2.1 Szerződő Felek jelen szerződés keretében végzett tevékenység vállalkozói díját átalányárban (DDP Kisköre klauzula / INCOTERMS 2010), a jelen szerződés 2. sz. mellékletében meghatározott pénzügyi ütemezés szerinti esedékességgel az ajánlati ár alapján

139.944.000,- Forint + ÁFA

azaz

**Egyszázharminckilencmillió-kilencszáznegyvennégyezer forint + ÁFA
összegben határozzák meg.**

Jelen vállalkozói díj fix átalányár, mely független bármilyen árfolyamváltozástól.

2.2 Az átalányár fedezetet nyújt mindazon elvégzendő munkákra, amelyek a szerződés tárgyát (1.1., 1.3.) képezik (beleértve az 1.2. pont alatti teljesítési helyen történő átadás-átvételt is).

2.3 Vállalkozó kijelenti, hogy az átalányarat a feladat ismeretében adta meg.

2.4 A szerződéses összeg a szerződés 1.1. 1.2., 1.3. pontjában meghatározottakon túl magában foglalja a következőket is:

- a. A megvalósítás időtartama alatt bekövetkező árváltozások hatását, és tartalmazza mindazon költségeket, amelyek a szerződés tárgyának gyártásához, feszültségmentesítő hőkezeléseihez (a hőkezeléshez szükséges merevítő szerkezetekkel együtt), darabvizsgálataihoz (a hegesztési varrat vizsgálatokkal együtt), a megismételt vizsgálatokhoz, a festés és felületkikészítéshez, szállításához történő felrakodáshoz (a szállító járművön szükséges rögzítéshez), a helyszínre szállításhoz, a helyszíni átadás-átvételéhez, a szavatossági- és jótállási kötelezettségek betartásához, teljesítéséhez, és mindezek dokumentálásához szükségesek.
- b. A Vállalkozónak a műszaki szükségességből felmerülő többletmunkák költségeit.
- c. A Vállalkozói hasznót.

2.5 Vállalkozó jelen szerződés 2.1. pontja szerinti átalányárért teljes körűen vállalkozik a szerződés tárgyának megvalósítására. Az átalányár fedezi a Vállalkozó valamennyi, a teljes körű teljesítéshez felmerülő anyag-, személyi jellegű költségét, a Vállalkozói hasznót és a vállalkozás teljesítésével kapcsolatban felmerült valamennyi egyéb költséget, függetlenül azok jellegétől.

2.6 A szerződésben nevesített jogcímenen felül Vállalkozó egyéb címen díjazásra, költségtérítésre, vagy bármilyen más kifizetésre nem tart igényt.

2.7 Jelen átalánydíjas szerződés alapján Vállalkozó kötelezettséget vállal a vízturbina alkatrészek teljes mennyiségének legyártásáért és hiánytalanságáért azon tételek esetében is, amelyek nincsenek nevesítetten előírva a szerződésben vagy a műszaki leírásban, viszont a szabványok és szakmai szokások szerint hozzá tartoznak a szerződés tárgyának kifogástalan és teljes körű teljesítéséhez (pl. rögzítő és összekötő csavarok, alátétek, jelölő és azonosító címkék, figyelmeztető és tájékoztató feliratok, stb.).

2.8 Közbeszerzési feltételek

2.8.1 A Vállalkozó (mint nyertes Ajánlattevő) kötelezettséget vállal arra, hogy nem fizet, illetve nem számol el a szerződés teljesítésével összefüggésben olyan költségeket, melyek a Közbeszerzésekről szóló 2011. évi CVIII. törvény (továbbiakban: Kbt.) 56. § (1) bekezdés k) pontja szerinti feltételeknek nem megfelelő társaság tekintetében merülnek fel, és melyek a Vállalkozó adóköteles jövedelmének csökkentésére alkalmasak.

2.8.2 A Vállalkozó a szerződés teljesítésének teljes időtartama alatt a tulajdonosi szerkezetét a Megrendelő (mint Ajánlatkérő) számára megismerhetővé teszi és a 2.8.3 pont szerinti ügyletekről a Megrendelőt haladéktalanul értesíti.

2.8.3 A Megrendelő (mint ajánlatkérőként szerződő fél) jogosult és egyben köteles a szerződést felmondani – ha szükséges olyan határidővel, amely lehetővé teszi, hogy a szerződéssel érintett feladata ellátásáról gondoskodni tudjon – ha

a) a Vállalkozóban (mint nyertes ajánlattevőben) közvetetten vagy közvetlenül 25%-ot meghaladó tulajdoni részesedést szerez valamely olyan jogi személy vagy jogi személyiséggel nem rendelkező gazdasági társaság, amely nem felel meg a Kbt. 56. § (1) bekezdés k) pontjában meghatározott feltételeknek.

b) a Vállalkozó (mint nyertes Ajánlattevő) közvetetten vagy közvetlenül 25%-ot meghaladó tulajdoni részesedést szerez valamely olyan jogi személy vagy jogi személyiséggel nem rendelkező gazdasági társaságban, amely nem felel meg a Kbt. 56. § (1) bekezdés k) pontjában meghatározott feltételeknek.

2.8.4 A külföldi adóilletőségű Vállalkozó (mint nyertes Ajánlattevő) köteles a szerződéshez arra vonatkozó meghatalmazást csatolni, hogy az illetősége szerinti adóhatóságtól a magyar adóhatóság közvetlenül beszerezhet a Vállalkozóra (mint nyertes Ajánlattevőre) vonatkozó adatokat az országok közötti jogsegély igénybevétele nélkül.

3. Pénzügyi fedezet, elszámolások, számlázás

3.1 Megrendelő a szerződés teljesítése esetén a díjfizetéshez szükséges pénzügyi fedezetet a CIB Bank Zrt-nél vezetett 10700048-04370202-51100005 számú számláról biztosítja.

3.2 Megrendelő a Vállalkozó által kettő (1. eredeti és 2. másolat megjelöléssel ellátott) példányban benyújtott, a magyar jogszabályok szerint szabályosan összeállított és teljesítésigazolással ellátott számláját a számla befogadását követően átutalással egyenlíti ki a számlán feltüntetett számú bankszámlára.

3.3 A számla benyújtásának feltétele a Megrendelő képviselője által kiállított teljesítésigazolás.

3.3.1 A jelen szerződés 1. teljesítési üteméhez tartozó teljesítés igazolás kiadásának feltétele, hogy a Vállalkozó

- a. adja át a Megrendelő számára a mindkét hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrű gyártásához beszerzett anyagok minőségi bizonyítványait eredeti, vagy közjegyző által hitelesített másolatban (nem magyar nyelvű dokumentumok esetén annak magyar nyelvű fordításaival együtt),
- b. adja át a Megrendelő számára a mindkét hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrű gyártásához beszerzett anyagok Vállalkozó általi tárolásához tartozó raktározási bizonylatok közjegyző által hitelesített másolati példányait (nem magyar nyelvű dokumentumok esetén annak magyar nyelvű fordításaival együtt),
- c. adja át a Megrendelő számára a mindkét hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrű gyártásához készített WPS és WPQR hegesztési dokumentumokat (nem magyar nyelvű dokumentumok esetén annak magyar nyelvű fordításaival együtt).

3.3.2 A jelen szerződés 2. teljesítési üteméhez tartozó teljesítés igazolás kiadásának feltétele, hogy az első vízturbina járókerék gyűrűhöz tartozóan a Vállalkozó

- a. adja át a Megrendelő számára a gyártási technológiához szükséges, az MSZ EN ISO 15614-1:2004/A1:2008 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerint készített és tanúsító szervezet által auditált hegesztés technológia eljárás vizsgálati engedélyét hiteles másolati példányban,
- b. adja át Megrendelő számára a hegesztési varratvizsgálatok jegyzőkönyveit eredeti példányban,
- c. adja át a hegesztési vizsgálatokat elvégző személyzet tanúsítványait hiteles másolati példányban,
- d. adja át a Megrendelő részére a hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrűk kettő gyártási fázisban végzett hőkezelési diagramjait tartalmazó hitelesített jegyzőkönyveit eredeti példányban,

- e. adja át a Megrendelő számára minden tűréssel ellátott és tűréssel nem ellátott, de csatlakozó méret méretvizsgálati jegyzőkönyveit és a jegyzőkönyv alapján kiállított, a szerződés részét képező mérési adatlapot eredeti példányban,
- f. adja át a Megrendelő számára legyártott 2821-018187 rajzszám szerinti első komplett JÁRÓKERÉK GYŰRŰ minőségi bizonyítványait (mint Vállalkozói nyilatkozatot) eredeti példányban,
- g. a Megrendelőnek kész méretre megmunkáltan, hiánytalan állapotban mutassa be ezen szerződés teljesítéséhez tartozó első hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrűt.

3.3.3 A jelen szerződés 3. teljesítési üteméhez tartozó teljesítés igazolás kiadásának feltétele, hogy a Vállalkozó

- a. az 1.2. pontban rögzített teljesítési helyre szállítsa le és adja át a Megrendelő számára az első, korrózióvédelemmel ellátott, komplett, sérülésmentes állapotú, hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrűt,
- b. adja át a Megrendelő számára az első hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrű festés és felületkezelés rétegvastagság mérését tartalmazó jegyzőkönyvet eredeti példányban.

3.3.4 A jelen szerződés 4. teljesítési üteméhez tartozó teljesítés igazolás kiadásának feltétele, hogy a második vízturbina járókerék gyűrűhöz tartozóan a Vállalkozó

- a. adja át a Megrendelő számára a gyártási technológiához szükséges, az MSZ EN ISO 15614-1:2004/A1:2008 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerint készített és auditált hegesztés technológia eljárás vizsgálati engedélyét hiteles másolati példányban,
- b. adja át Megrendelő számára a hegesztési varratvizsgálatok jegyzőkönyveit eredeti példányban,
- c. adja át a hegesztési vizsgálatokat elvégző személyzet tanúsítványait hiteles másolati példányban,
- d. adja át a Megrendelő részére a hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrűk kettő gyártási fázisban végzett hőkezelési diagramjait tartalmazó hitelesített jegyzőkönyveit eredeti példányban,
- e. adja át a Megrendelő számára minden tűréssel ellátott és tűréssel nem ellátott, de csatlakozó méret méretvizsgálati jegyzőkönyveit és a jegyzőkönyv alapján kiállított, a szerződés részét képező mérési adatlapot eredeti példányban,
- f. adja át a Megrendelő számára legyártott 2821-018187 rajzszám szerinti második komplett JÁRÓKERÉK GYŰRŰ minőségi bizonyítványait (mint Vállalkozói nyilatkozatot) eredeti példányban,
- g. a Megrendelőnek kész méretre megmunkáltan, hiánytalan állapotban mutassa be ezen szerződés teljesítéséhez tartozó második hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrűt.



3.3.5 A jelen szerződés 5. teljesítési üteméhez tartozó teljesítés igazolás kiadásának feltétele, hogy a Vállalkozó

- a. az 1.2. pontban rögzített teljesítési helyre szállítsa le és adja át a Megrendelő számára a második, korrózióvédelemmel ellátott, komplett, sérülésmentes állapotú, hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrűt,
- b. adja át a Megrendelő számára a második hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrű festés és felületkezelés rétegvastagság mérését tartalmazó jegyzőkönyvet eredeti példányban.

3.3.6 A Vállalkozónak valamennyi dokumentációt, műbizonylatot, mérési és vizsgálati jegyzőkönyvet, stb. rendezett formában, irattartóban elrendezve, a nyomtatott tartalomjegyzék szerinti sorrendbe rakva és az egyes bizonylatokat a tartalomjegyzék szerint besorszámozva kell átadnia a Megrendelőnek (nem magyar nyelvű dokumentumok esetén annak magyar nyelvű fordításaival együtt).

3.3.7 A Megrendelő legkésőbb a 3.3.1 - 3.3.5. pontban körülírt teljesítést követő harmadik munkanapon köteles a teljesítés igazolást kiadni, és a Vállalkozó részére telefaxon majd postai úton megküldeni.

3.4 A Felek a 3.3.7 pont szerinti teljesítés igazolást tekintik a számla kibocsátás feltételének.

3.5 A Megrendelő a hibás, nem szabályosan összeállított számlát a Vállalkozónak visszaküldi, az erre az okra visszavezethető késedelmes átutalás miatti károkért a Megrendelő nem felel.

3.6 Megrendelő a helyesen kiállított számla összegét a számla beérkezésétől számított 8 banki napon belüli átutalásos formában egyenlíti ki.

3.7 A Megrendelőnek felróható késedelmes fizetése esetén a Vállalkozó a késedelmes fizetéssel érintett számla nettó (ÁFA nélküli) értékének a Magyar Nemzeti Bank mindenkori jegybanki alapkamat mértékű késedelmi kamat napi kamatait számíthatja fel a késedelmes napok alapján.

3.8 Nem minősül a Megrendelő részéről késedelemnek, ha a számla értesítési címén (6.3 pont) történő kézhezvételtől számítva a számla összegének átutalását 8 banki napon belül dokumentáltan elindította.

4. A szerződés teljesítése, ütemezése:

4.1 A szerződés teljesítésének ütemezését a 2. sz. melléklet tartalmazza.

4.2 A Vállalkozó felelős a hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrűk kifogástalan, minőségileg a hivatkozott szabványok és a szerződés kikötéseinek megfelelő, helyes műszaki kiviteléért, valamint az előírt határidők betartásáért.

4.3 Gyártani csak olyan hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrűket szabad, amelyek minőségi ellenőrzése megtörtént. A hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrűket (a részegységeket is) maradó módon egyedi azonosító jellel kell ellátni.

4.4 Vállalkozó kötelezi magát, hogy a szerződés tárgyát jelen szerződés alapelveinek megfelelően és az abban szabályozottak, valamint a vonatkozó előírások, szabványok és műszaki leírások szerint teljes körűen, műszakilag és minőségileg kifogástalan minőségben, a teljesítési határidőre hiba és hiánymentesen teljesíti.

4.5 A Megrendelő a hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrűk beépítési helyeinek mérési adatai alapján (a vonatkozó nyers méreteken belül) a teljesítési ütemezésben rögzített 2., illetve 4. teljesítési határidőt megelőző 10. naptári napig a Vállalkozó részére elektronikusan megküldött dokumentumban módosíthatja a csatlakozó méretek végleges adatait. A Vállalkozó ezen végleges adatok alapján végzi el a gépi megmunkálást a hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrűkön.

4.6 Megrendelőnek, illetve az általa megbízott természetes vagy jogi személynek joga van a gyártás alatt ellenőrizni és vizsgálni azokat a hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrűket, amelyeket a szerződés alapján gyártanak.

4.7 A Vállalkozónak elő kell segítenie a Megrendelőnek, illetve az általa megbízott természetes vagy jogi személynek az ellenőrző munkáját.

4.8.1. Vállalkozó köteles írásban, dokumentáltan értesíteni a Megrendelőt a

- a. a vizsgáló személyzet által végzett hegesztési varrat vizsgálatok
- b. a Vállalkozó által Megrendelő jelenlétében történő, független tanúsított szervezet által végzendő tűréssel ellátott és tűréssel nem ellátott, de csatlakozó méret vizsgálata

előtt 14 naptári nappal a vizsgálat és a mérések időpontjáról és helyéről.

4.8.2. A gyártóművi vizsgálatok és mérések költségét – kivéve a Megrendelő, illetve az általa megbízott természetes vagy jogi személy helyszíni megjelenéséhez felhasznált költségét (de beleértve a hibás vagy hiányos teljesítést megállapító ellenőrzést követő megismételt ellenőrzés esetén a Megrendelő, illetve az általa megbízott természetes vagy jogi személy helyszíni megjelenéséhez felhasznált költségét) – a 2.1 pont szerinti díj tartalmazza.

4.9 Ha a Megrendelő nem jelenik meg az értesítésben közölt időpontban a vizsgálaton vagy mérésen, a Vállalkozónak jogában áll (hacsak a Megrendelő korábban írásban másként nem rendelkezett) elvégeztetni a vizsgálatokat és méréseket, melyeket úgy kell tekinteni, mintha a Megrendelő jelenlétében végezték volna el. Vállalkozó köteles a Megrendelőnek továbbítani a vizsgálat eredményeit az általa cégszerűen igazolt példányokban. Ha a Megrendelő nem vett részt a vizsgálatokon, az említett eredményeket hivatalosként köteles elfogadni.

4.10 Minden, a Vállalkozó hibás vagy hiányos teljesítését megállapító ellenőrzést, mérést követő, a Megrendelővel egyeztetett időpontban történő megismételt ellenőrzés, mérés esetén a Megrendelő, illetve az általa megbízott természetes vagy jogi személy részéről felmerülő költséget a Vállalkozónak a Megrendelő által, a felmerülést követő 3 nap után benyújtott számla alapján 8 napos átutalási határidővel meg kell térítenie.

4.11 Nem kifogástalan minőségben, vagy nem hiánymentes teljesítés esetén Megrendelő jogosult a Vállalkozót a szerződésben előírt hibátlan és hiánymentes teljesítésre felszólítani. A Vállalkozó köteles saját költségére a szükséges intézkedéseket a 4.4 pont teljesülése érdekében megtenni úgy, hogy határidő módosulás ne történjen.

4.12 Az 1.2. pontban rögzített teljesítési helyen történő átadás-átvétel feltétele, hogy a Megrendelő elfogadóan nyilatkozzon a hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrűk műszaki alkalmasságára, hiánymentességére vonatkozóan.

4.13 Ezt a nyilatkozatot a Megrendelő megalapozott kifogás hiányában nem tagadhatja meg. Az átadás-átvétel a Megrendelő és a Vállalkozó (vagy megbízottjának) együttes jelenlétében történik.

4.14 Vállalkozónak az általa szállított a hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrűkért való felelősségére a magyar Polgári Törvénykönyv (továbbiakban: Ptk.) rendelkezései az irányadóak. A felelősség nem vonatkozik azon hibákra, amelyek a nem rendeltetésszerű használatból, vagy a Megrendelőnek felróható okból keletkeznek. A jótállás keretében elsődlegesen a Vállalkozó a hibákat saját költségén, díjmentesen köteles az elvárható határidőn belül kijavítani. Ha a Megrendelő a hibákat a Vállalkozó költségére – jogosan – saját maga javítja ki, vagy mással javíttatja ki, ez a Vállalkozó további jótállási és szavatossági felelősségét nem érinti.

4.15 Részszámla benyújtására a 2. számú melléklet szerinti ütemek teljesítését és a Megrendelő által az adott ütemre vonatkozó teljesítési igazolások kiadását követően kerülhet sor. Az egyes ütemek teljesítését követően a Vállalkozó ezt a tényt Megrendelőnek írásban bejelenti. Az ilyen értesítést úgy kell tekinteni, mint a Vállalkozó igényét arra vonatkozóan, hogy a Megrendelő adja ki a „Teljesítés Igazolást” a teljesített ütemre. A Vállalkozó az értesítéssel egyidejűleg átadja az adott ütemhez tartozó, a 3.3.1-3.3.5 pontokban nevesített dokumentációkat. Megrendelő előteljesítést elfogad.

5. Felek jogai és kötelezettségei szerződés teljesítése alatt

5.1 A Vállalkozónak nincs joga, hogy jelen szerződésből eredő jogait és kötelezettségeit harmadik félre átruházza.

5.2 A legyártott hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrűkért a Vállalkozó a szállítóeszköztől történő lerakás időpontjáig anyagi felelősséggel tartozik.

5.3.1 A legyártott hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrűk leszállítása során a teljesítési helyre történő megérkezés időpontját a megelőző munkanapon a Vállalkozónak a Megrendelő részére a 6.3. pontban rögzített értesítési címre telefaxon küldött értesítésben közölnie kell.

5.3.2 Az 5.3.1. pont szerinti értesítés alapján a Megrendelő saját költségére biztosítja a teljesítési helyre leszállított hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrűk szállítóeszközről munkanapokon 07 óra és 13 óra közötti időszakban történő lerakódását.

5.3.3. Az 5.3.1. és 5.3.2. pontoktól eltérő esetben a lerakodásig a várakozási időszakot terhelő mindennemű költség a Vállalkozót terheli.

5.4 A Vállalkozó a jelen szerződés tárgyát képező 2 darab hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrű gyártását a jelen szerződés 2. sz. mellékletében rögzített teljesítési véghatáridővel vállalja.

5.5 A Vállalkozó az általa jelen szerződés alapján gyártott hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrűk feletti tulajdonjogát a Vállalkozói díj kiegyenlítéséig fenntartja. A kárveszély a 3.3.3., illetve 3.3.5. pont szerinti teljesítés igazolás aláírásának időpontjában száll át a Megrendelőre.

6. Együttműködés

6.1 A szerződés teljesítése érdekében Felek együttműködni, egymást a szerződés szempontjából valamennyi jelentős körülményről tájékoztatni kötelesek. Az együttműködés nyelve minden kommunikációs módban a magyar.

6.2 Megrendelő kapcsolattartója: Berczkei Sándor erőművezető-helyettes

6.3 Megrendelő értesítési címe: Tiszavíz Vízerőmű Kft.
4450 Tiszalök, Vízerőmű
tel: +36-42-278-233
fax: +36-42-278-433
e-mail: titkarsag@tiszavizvizeromu.hu

6.4 Vállalkozó kapcsolattartója: Pintér József tulajdonos

6.5 Vállalkozó értesítési címe: Pintér Művek – Pintér József ev.
6237 Kecel, Rákóczi F. u. 171/2-177.
tel: +36-78/420-199
fax: +36-78/420-600
e-mail: pinter-muvek@tvnetwork.hu

6.6 A gyártással kapcsolatos tűz-, baleset-, munka-, környezet- és vagyónvédelmi előírások betartásáért a Vállalkozó felel.

6.7 A gyártás folyamán okozott bárminemű kárért és környezetszennyezésért a Vállalkozó teljes felelősséggel tartozik.

7. A szerződészegés és jogkövetkezményei

7.1 Aki a szerződést megszegi – a szerződészegés egyéb jogkövetkezményeinek viselése mellett – kötbér fizetésére is köteles.

7.2 A késedelmi kötbér a késedelem minden megkezdett napjára számítva a késedelemben lévő munkarész 2. számú mellékletben rögzített nettó (ÁFA nélkül számított) összegének 0,33%-a, maximum a szerződés teljes összegének (ÁFA nélkül számított) 5%-a.

7.3 A késedelmi kötbér a késedelem bekövetkeztének napjától a késedelem megszűnésének napjáig terjedő időszakra jár.

7.4 A kötbér a sikeres, hiba- és hiánymentes átadás-átvételi eljárás időpontjában, vagy a maximális kötbér érték elérésének időpontjában válik esedékessé.

7.5 A hibátlan (I. osztályú) minőségű teljesítés megállapításának alapfeltétele, hogy

- a jegyzőkönyvezésre előírt és a tűrésezett méretek a tervrajzokon feltüntetett tűréstartományon belül legyenek,
- a járókerék-gyűrű előírt falvastagsági méretei bármely ponton mérve a tervrajzon feltüntetett minimális értéktől nagyobbak legyenek,
- a járókerék-gyűrű hidraulikai profilja bármely síkban mérve nem térhet el a tervrajzon megadottól 0,25 mm-nél nagyobb mértékben,
- a felületi érdesség értékek nem lehetnek rosszabbak a tervrajzokon megadott értékeknél,
- a tűrésezetlen méretek nem térhetnek el az MSZ ISO 2768-1:1991 (vagy azzal egyenértékű) szabványban az „m” közepes fokozat alapján megkívánt pontosságtól.

7.6 Hibás (nem I. osztályú) minőségű teljesítés esetén a Vállalkozó köteles a polgári jog általános szabályai szerint a hibát elsődlegesen (maximálisan három alkalommal) javítással, cserével vagy a munka ismételt elvégzésével elhárítani.

8. Jótállás, szavatosság

8.1 A Vállalkozó az általa gyártott hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrűkre az első ütemben leszállított alkatrész üzembe helyezési időpontjától számított 24 hónap jótállást vállal, mely nem haladhatja meg az első ütemben leszállított alkatrész Kiskörei Vízerőműben történt lerakódás (átadás-átvétel) napjától számított 30 hónapot.

8.2 A szavatossági kötelezettség a 8.1 pont szerint meghatározott jótállási időszak lejártával kezdődik. A szavatossági kötelezettség időtartama 12 hónap.

8.3 Amennyiben a Vállalkozó által gyártott hegesztett szerkezetű vízturbina járókerék gyűrű meghibásodik, funkciójának megfelelően nem használható, illetve az előírt műszaki követelmények egyéb módon nem teljesülnek, az emiatt felmerülő javítás miatti állásidő mértékével megnövekszik a jótállási idő.

8.4 A Vállalkozó mentesül jótállási kötelezettsége alól, amennyiben a meghibásodás a rendellenes használat, valamint a Vállalkozóval nem egyeztetett átalakítás, szakszerűtlen kezelés okára vezethető vissza.

8.5 A Vállalkozó jótállási és szavatossági kötelezettségére a magyar Polgári Törvénykönyv, valamint a kapcsolódó jogszabályok előírásai vonatkoznak.

8.6 A Megrendelő a szerződés hibás teljesítésével kapcsolatos jótállási és szavatossági igények biztosítékeként a szerződés szerinti, ÁFA nélkül számított ellenszolgáltatás 5%-ával, azaz Öt százalékával egyező mértékű biztosítékot köt ki.

8.7 A jótállási igények teljesítésére kikötött biztosítékot a jótállási kötelezettség kezdetének időpontjában, a szavatossági igények teljesítésére kikötött biztosítékot a jótállási időtartam lejártakor kell a Vállalkozónak a Megrendelő rendelkezésére bocsátani.

8.8 A jótállási és a szavatossági igények teljesítésére kikötött biztosíték vonatkozásában a Megrendelő (mint Ajánlatkérő) a Vállalkozó részére lehetővé teszi, hogy a fizetési számlájára történő, a Kbt. 126. § (6) bekezdés a) pontja szerinti befizetés helyett a biztosíték vagy annak meghatározott része a Vállalkozónak (mint Ajánlattevőnek) a (rész)teljesítésért járó ellenértékből levonás útján kerüljön biztosításra.

9. Elállás, felmondás

9.1 Szerződő Felek úgy állapodnak meg, hogy jelen szerződéstől elállásra bármely fél csak a magyar Polgári Törvénykönyvben meghatározottak esetekben jogosult. Ezt követően kizárólag a szerződés felmondásának van helye, azon esetekben, módon és jogkövetkezményekkel, amiket a magyar Polgári Törvénykönyv jelen szerződésre vonatkozóan megenged.

9.2 Megrendelő jogosult jelen szerződést azonnali hatállyal jogkövetkezmények nélkül felmondani abban az esetben, ha a Vállalkozó ellen csődeljárásra, végelszámolásra, vagy felszámolásra kerül sor, illetve a Vállalkozó cége végrehajtás alá kerül.

10. Záró rendelkezések

10.1 Ha a szerződés valamelyik előírása érvénytelen vagy azzá válik, Felek azt mihamarabb újratárgyalják és a szerződés többi része továbbra is érvényben marad. A szerződést a Felek egybehangzó akaratával és írásban lehet módosítani.

10.2 Felek a szerződés teljesítése során keletkezett vitákat közvetlen tárgyalások során kísérik meg feloldani. A tárgyalások eredménytelensége esetén Felek közösen kiválasztott szakértőt vesznek igénybe vitájuk rendezése érdekében.

10.3 E szerződésben nem szabályozott kérdésekben a magyar Polgári Törvénykönyv rendelkezéseit, és egyéb ide vonatkozó magyar jogszabályok előírásait kell alkalmazni. Vita esetén jelen szerződés magyar nyelvű rendelkezései az irányadóak.

10.4 A peren kívüli tárgyalások sikertelensége esetére szerződő Felek kikötik a jelen szerződéssel kapcsolatos esetleges jogvita eldöntése ügyében értékhatártól függően a Nyíregyházi Városi Bíróság, illetve a Szabolcs-Szatmár-Bereg megyei Bíróság kizárólagos illetékességét.

10.5 Jelen szerződést Felek, mint akaratukkal mindenben megegyezőt, a vonatkozó cégiratuknak megfelelően cégszerűen jóváhagyólag írják alá, és aláírásukkal elismerik, hogy a jelen szerződés megkötéséhez szükséges minden felhatalmazással rendelkeznek.

10.6 Az alább felsorolt mellékletek jelen szerződés elválaszthatatlan részét képezik:

1. sz.: Műszaki leírás
2. sz.: Teljesítési ütemezés

Kecel, 2012. augusztus 14.

TISZAVÍZ VÍZERŐMŰ KFT.

.....
Megrendelő



Vállalkozási szerződés 1. számú melléklet

Műszaki leírás**ÁLTALÁNOS TUDNIVALÓK**

Az új járókerék gyűrűknek csereszabatosnak kell lenniük az eredetileg beépített járókerék gyűrűkkel. Ez a csereszabatosság (alvíz- és felvízoldali, beleértve a kiserelő karima tömítését is) a csatlakozó peremek kialakítására illetve járókerék gyűrű alsó rész lábainak konstrukciójára vonatkozik

A külső felületek korrózióvédelmét a tervek előírásai szerint kell kivitelezni.

A vizsgálatokat és átvételeket az anyag- és vizsgálati előírások szerint kell elvégezni.

TERVDOKUMENTUMOK (rajzok)

A Megrendelő külön is felhívja a figyelmet arra, hogy a tervrajzok a Tiszavíz Vízerőmű Kft. tulajdonát képező tervrajzokról készült másolatok, melyek kizárólagosan csak a Kiskörei Vízerőmű részére készülő termék gyártásához használhatók fel!

2821-018187	járókerék gyűrű
2821-018188	járókerék gyűrű metszetek és részletek
2821-018229	járókerék gyűrű lemezkiterítés és lemezfelosztás
2821-018193	járókerék gyűrű illesztő lemez
2821-018204	meztámasztó szerkezet (összeállítási rajz)
2821-018189	meztámasztó szerkezet háza
2821-018190	meztámasztó szerkezet dugattyú
2821-018191	meztámasztó szerkezet orsó
2821-018192	meztámasztó szerkezet ellenanya

ANYAGOK

A felhasználandó anyagok az Anyag és vizsgálati előírások 1. pontjában, valamint az Alkatrészjegyzékben rögzítettek szerint.

A GYÁRTÁS MINIMÁLISAN JAVASOLT MUNKAFÁZISAI**Nyersanyagok beszerzése**

megfelelő MSZ EN 10204:2005 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerinti „3.1”-es szakértői minőségi bizonyítvánnyal rendelkező, 2821-018229 sz. rajz szerinti táblalemezek

- műszaki szállítási feltételek rozsdamentes acélokra:
MSZ EN 10088-2: 2005 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerint,
- műszaki szállítási feltételek az ötvözetlen szerkezeti acélokból melegem hengerelt termékekre:
MSZ EN 10025-2: 2005 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerint.

Alkatrészek lángvágása (megmunkálási ráhagyással)

Hegesztési varratok előkészítő megmunkálásai

Kúp felek meghajlítása és egyengetése

Meghajlított kúp felek szélzónáinak ellenőrzése

Hegesztés:

- a rozsdamentes alkatrészek hegesztése fajtaazonos hozaganyaggal, a rozsdamentes alkatrészek és a szénacél alkatrészek kötése auszteniites hegesztéssel történjen;
- a hegesztési eljárások ellenőrzése MSZ EN ISO 15614-1:2004/A1:2008 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerint (Fémek hegesztési utasítása és hegesztéstechnológiájának minősítése. A hegesztési technológia vizsgálata. 1. rész: Acélok ív és gázhegesztése valamint nikkel és ötvözetek ívhegesztése) történjen.
- az összes hozaganyag MSZ EN 10204:2005 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerinti 2.2 sz. gyártóművi tanúsítvánnyal rendelkezzen;
- hegesztők minősítése MSZ EN 287-1:2007 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerint;
- hegesztett szerkezetek helyzet- és alaktúrései MSZ EN ISO 13920:2000 (vagy azzal egyenértékű) szabvány előírásainak feleljenek meg;

Hegesztési varratok hőkezelés előtti ellenőrzése:

- mágnesezhető poros vizsgálattal, a vizsgálat részletezése a 3.1. pontban,
- folyadékbehatolásos ellenőrzés, a vizsgálat részletezése a 3.2. pontban,
- ultrahangos vizsgálat, a vizsgálat részletezése a 3.3. pontban,
- radiográfiai ellenőrzés, a vizsgálat részletezése a 3.4. pontban.

Feszültségmentesítő hőkezelés:

az „Anyag- és vizsgálati előírások” szerint, bizonylatolt hőkezelési diagrammal,

Hegesztési varratok hőkezelés utáni ellenőrzése:

a hőkezelés előtti ellenőrzésnél leírtakkal azonos módon

Osztófelületek megmunkálása és az osztóperem furatok elkészítése

Két fél gyűrű összecsavározása és összecsapolása

Megtámasztó szerkezetek provizórikus felszerelése

(lásd: Járókerék megtámasztó szerkezet ismertetése)

Komplett gépi megmunkálás esztergálással, a belső kontúrt is beleértve (a megtámasztó szerkezetekkel), nagyolás után a méretkiadás és a körkörösség ellenőrzése

Fúrás, marás, sorjázás, a menetek elkészítése

A megmunkálatlan belső kontúr végigköszörülése és az átmenetek lecsiszolása

Gyártásbefejező ellenőrzés:

a megmunkált hegesztési varratok ellenőrzése,
méretek ellenőrzése, beleértve a falvastagságot is jegyzőkönyvezéssel

Járókerék gyűrűk szétszerelése, leSORJÁZÁSA

Letakarás, homokfúvatás és a korrózióvédő festékbevonat felvitele a tervrajz adatai szerint, jegyzőkönyvezéssel

Megtámasztó szerkezetek felszerelése

(lásd: Járókerék megtámasztó szerkezet ismertetése)

Járókerék megtámasztó szerkezet (rajzszám 2821-018204)

- provizórikus felszerelés a járókerék gyűrű belső kontúrjának kiesztergálása előtt, a dugattyú rögzítése a házban (megmunkálási ráhagyással) a két darab M12x70 hatlapfejű csavarral és a két darab Ø10x40 hengeres csappal
- a szerkezeti egység felszerelése az M12x45 csapos csavarokkal és M12 anyákkal a járókerék-gyűrűre
- a járókerék-gyűrű és a dugattyú belső kontúrjának közös kiesztergálása
- a megtámasztó szerkezet leszerelése és az alkatrészek (dugattyú, ház és járókerék-gyűrű) beszerelési helyzetének megjelölése.

ANYAG- ÉS VIZSGÁLATI ELŐÍRÁSOK

1. Anyagok a 2821-018187 sz. Járókerék-gyűrű rajz jelölései alapján:
1.4313 +QT780a 2, 3, 4 és 5 tételnél
S235 JRG2 +N az 1, 6, 7, 13, 17 tételnél
S235 JRG2 a 8, 9, 10, 11, 12, 14, 15, 16 tételnél
Anyag a 2821-018193 sz. Járókerék-gyűrű illesztőlaphoz:
S235 JRG2
Anyagok a Megtámasztó szerkezethez:
1.4404 megtámasztó szerkezet háza 2821-018189 sz. rajz
1.4057 megtámasztó szerkezet dugattyú 2821-018190 sz. rajz
1.4057 megtámasztó szerkezet orsó 2821-018191 sz. rajz
1.4404 megtámasztó szerkezet ellenanya 2821-018192 sz. rajz
többi anyag a megtámasztó szerkezet 2821-018204 sz. összeállítási rajz szerint
2. Vegyi összetétel és szilárdsági értékek
S235JRG2 (+N): EN 10025 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerinti értékek
1.4313 +QT780: EN 10088-2 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerinti értékek
Az 1.4313 sz. anyag esetében az ütőmunka igazolása -20 °C hőmérsékletre: legalább 60 J.
Tanúsítás: EN 10204:2005 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerinti „3.1”-es szakértői minőségi bizonyítvánnyal.
- 2 MSZ EN ISO 17635:2010 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerinti hegesztési varrat vizsgálat
- 3.1. Mágnesezhető poros vizsgálat
A vizsgálat terjedelme: az összes ferrites / martenzites hegesztési varrat 100%-a
Végrehajtás: MSZ EN ISO 9934-1:2002 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerint; váltakozó áramú mágnesezés; fluoreszkáló/ nedves

Minősítés: MSZ EN 23278:2010 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerint
Megfelelő átvételi szint: „1-es szint”

3.2. Folyadékbehatolásos vizsgálat

A vizsgálat terjedelme: az ausztenites hegesztési varratok 100%-a
Végrehajtás: MSZ EN 571-1:2001 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerint
Minősítés: MSZ EN ISO 23277: 2010 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerint
Megfelelő átvételi szint: „1-es szint”

3.3. Ultrahangos vizsgálat

A vizsgálat terjedelme: az áthegesztett ferrites tompa varratok 100%-a Végrehajtás:
MSZ EN 17640: 2011 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerint
Minősítés: MSZ EN ISO 11666: 2011 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerint
Megfelelő átvételi szint: „2-es fokozat”

3.4. Radiográfiai ellenőrzés

A vizsgálat terjedelme: köpeny körbefutó varratainak 100%-a
(karimák kivételével)
Végrehajtás: MSZ EN 1435:2004 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerint
Minősítés: MSZ EN 12517-1:2006 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerint
Megfelelő átvételi szint: „1-es szint”

A gyártásközi ellenőrzés tanúsítása:

hőkezelés előtt: MSZ EN 10204:2005 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerinti „3.1”-es szakértői minőségi bizonyítvánnyal.

hőkezelés után: MSZ EN 10204:2005 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerinti „3.2”-es szakértői minőségi tanúsítvánnyal (Megrendelő jelenlétében)

2. Hőkezelés

Az alkatrészen feszültségmentesítő hőkezelést kell végezni. A hevítési hőmérsékletnek az 1.4313 anyag megeresztési hőmérséklete alatt 10-20 °C-kal kell lennie.

Hevítési időtartam: legalább 2 perc/mm hegesztési varrat vastagság +30 perc, de legalább 4 óra.

Max. hevítési és lehítési sebesség: 30 °C/h.

Tanúsítás: EN 10204:2005 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerinti „3.1”-es szakértői minőségi bizonyítvánnyal.

2. Általános információk

5.1. Hegesztés

A hegesztési munkákat csak az MSZ EN 287-1:2012 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerint vizsgáztatott és engedélyezett hegesztők végezhetik.

A hegesztőbizonyítványoknak az alkalmazott alapanyagokra kell érvényesnek lenniük.

Az alkalmazandó hegesztéstechnológiai eljárásokra vonatkozóan érvényes MSZ EN ISO 15614-1:2004/A1:2008 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerinti hegesztési eljárásokat (WPS) és a hegesztéstechnológia minősítésének jegyzőkönyvét (WPQR) a

Megrendelőnek meg kell küldeni. Ezeket a hegesztési eljárásokat a Megrendelővel is jóvá kell hagyatni (melyhez szükség esetén a Megrendelő szakértőt is bevonhat).

Az összes hegesztési munkát MSZ EN ISO 14731:2007 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerinti hegesztési felügyelet mellett kell végezni.

A hegesztő üzemnek rendelkeznie kell MSZ EN 3834-2: 2010/A (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerinti üzemi tanúsítással és AD HP 0 (vagy azzal egyenértékű) jogosítvánnyal.

Az összes hegesztési varrat minőségének meg kell felelnie az MSZ EN ISO 5817:2008 (vagy azzal egyenértékű) szabvány B értékelési csoport előírásainak.

Az összes hegesztendő lemezélet a lángvágás után mechanikai megmunkálásnak kell alávetni.

5.2. A vizsgálatokat végző munkaerők

A vizsgálatokat csak olyan munkaerők végezhetik, akik rendelkeznek az MSZ EN 473:2008 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerinti minősítéssel, illetve azzal egyenértékű képesítéssel.

Megrendelő kérésére a vizsgálatok elvégzésére alkalmazott munkaerők képesítését igazoló bizonyítványokat be kell mutatni.

Az alkalmazott vizsgálókészüléket működőképességük szempontjából félévenként ellenőrzésnek kell alávetni (ASME vagy megfelelő DGZfP [vagy azzal egyenértékű] irányelvek).

A gyártási dokumentációk kézhezvételétől számított max. 6 héten belül az összes előírt roncsolás-mentes vizsgálat folyamattervét és a vizsgálati utasításokat jóváhagyásra meg kell küldeni a Megrendelőnek.

5.3. Felületek előkészítése a roncsolás-mentes vizsgálatokhoz

A vizsgálandó felületeknek szennyeződésektől, olajmaradványoktól, karcoktól, hegesztési és csiszolási fröcskölésektől, hozaganyagoktól és minden olyan idegen anyagtól mentesnek kell lennie, amelyek zavarnák vagy károsan befolyásolnák a mérést.

Ha másként nem lett előírva, akkor a felületi érdesség a vizsgálati tartományban legfeljebb ISO/TC 57 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerinti N 10 lehet, az ellenőrzést Rugotest-el kell elvégezni.

2 Gyártásbefejező ellenőrzések Megrendelő jelenlétében

6.1. A megmunkált ausztenites hegesztési varratok folyadékbehatolásos vizsgálata

A vizsgálat terjedelme: az ausztenites hegesztési varratok 100%-a

Végrehajtás: MSZ EN 571-1:2001 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerint

Minősítés: MSZ EN 23277:2010 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerint

Megfelelő átvételi szint: „1-es szint”

Tanúsítás: MSZ EN 10204: 2005 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerinti „3.2”-es szakértői minőségi tanúsítvánnyal.

6.2. A megmunkált ferrites / martenzites hegesztési varratok mágnesezhető poros vizsgálata

A vizsgálat terjedelme: az összes ferrites / martenzites hegesztési varrat 100%-a

Végrehajtás: MSZ EN ISO 9934-1:2002 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerint váltakozó áramú mágnesezéssel; fluoreszkáló-nedves állapotban

Minősítés: MSZ EN 23278:2010 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerint

Megfelelő átvételi szint: „1-es szint”

Tanúsítás: MSZ EN 10204: 2005 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerinti „3.2”-es szakértői minőségi tanúsítvánnyal.

6.3. Méretek ellenőrzése

Az átvételhez méretellenőrzési rajzot kell benyújtani, melyen az összes megmért méret adatát fel kell tüntetni.

A  jelölésű méreteket jegyzőkönyvezni kell.

Tanúsítás: MSZ EN 10204: 2005 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerinti „3.2”-es szakértői minőségi tanúsítvánnyal.

7. Festékbevonat

A festékbevonatot a 2821-018187 sz. rajz szerinti előírások betartásával kell elkészíteni:

- felület előkészítés homokfúvással SA2,5
- alapozás 2x Friazink 2x30μ rétegvastagsággal
- fedőfestés 2x Ikosit W 24 2x60μ rétegvastagsággal
- fedőfesték szín:
 - 1. járókerék-gyűrűnél: RAL 5014
 - 2. járókerék-gyűrűnél: RAL 6021

A felület előkészítését és a rétegvastagságokat jegyzőkönyvezni kell és meg kell küldeni a Megrendelőnek.

Tanúsítás: EN 10204: 2005 (vagy azzal egyenértékű) szabvány szerinti „3.1”-es szakértői minőségi bizonyítvánnyal.

ALKATRÉSZJEGYZÉK : 1 (egy) db JÁRÓKERÉK-GYŰRŰHÖZ

menny.	megnevezés	méreték mm	tömeg kg/db	anyag	rajzsám
1 db	2 részes járókerék-gyűrű	Ø4660/Ø4117x 2070	10950	1.4313 QT780 S235 JRG2 (+N)	2821-018187 2821-018188
30 db	hatlapfejű csavar az osztókarimához	M42x150	2,1	8.8-A	ISO 4014
30 db	hatlapú anya az osztókarimához	M42	0,65	8-A	DIN 934
6 db	kúpos szeg az osztókarimához	B40x120	1,3	St	EN 22339
2 db	ház	Ø220/M42x3x 100	13,8	1.4404	2821-018189
2 db	dugattyú	Ø115x80	4,5	1.4057	2821-018190
2 db	orsó	M42x3x105 hossz.	1	1.4057	2821-018191
2 db	ellenanya	55x55x20	0,3	1.4404	2821-018192
2 db	illesztő lap a magasságot a helyi szerelésnél fogják kiigazítani	800x550x50 nyers	100	S235 JRG2	2821-018193
24 db	csapos csavar a ház járókerék-gyűrűhöz való rögzítéséhez	M12x45	0,04	C3-80	DIN 938
24 db	hatlapú anya a ház járókerék-gyűrűhöz való rögzítéséhez	M12	0,02	C3-80	DIN 934
4 db	hatlapfejű csavar a dugattyúnak a házban való rögzítéséhez	M17x70	0,07	C3-80	DIN 931
4 db	hengeres csap a dugattyúnak a házban való megvezetéséhez	Ø10m6x40	0,02	A4	DIN 7
2 db	O-gyűrű a dugattyúhoz	69x5,3		NBR 70	DIN 3771

Vállalkozási szerződés 2. számú melléklet

Teljesítési ütemezés

amely magában foglalja az 1. sz. mellékletben részletezett munkák hiánytalan elvégzését hibátlan (I. osztályú) minőségben:

ütemezés	teljesítés időpontja	teljesített munka megnevezése
F1. ütem	2012. október 20.	a műszaki leírásban meghatározott minőségű és mindkét vízturbina járókerék gyűrű gyártásához szükséges mennyiségű anyagok beszerzése, raktározása és a WPS és WPQR hegesztési dokumentumok átadása
F2. ütem	2012. november 30.	a műszaki leírásban meghatározott, legyártott első vízturbina járókerék gyűrű gyártóművi vizsgálata
F3. ütem	2012. december 20.	a műszaki leírásban meghatározott korrózióvédelemmel ellátott, helyszínre leszállított első vízturbina járókerék gyűrű átvétel
F4. ütem	2013. február 28.	a műszaki leírásban meghatározott, legyártott második vízturbina járókerék gyűrű gyártóművi vizsgálata
F5. ütem	2013. március 30.	a műszaki leírásban meghatározott korrózióvédelemmel ellátott, helyszínre leszállított második vízturbina járókerék gyűrű átvétel

Pénzügyi ütemezés

amelyhez a Vállalkozónak az 1. sz. mellékletben részletezett munkákat hiánytalanul és hibátlan (I. osztályú) minőségben kell elvégezni:

ütemezés	teljesített munka ellenértéke
F1. ütem	55.977.600,- Ft+ÁFA
F2. ütem	34.986.000,- Ft+ÁFA
F3. ütem	6.997.200,- Ft+ÁFA
F4. ütem	34.986.000,- Ft+ÁFA
F5. ütem	6.997.200,- Ft+ÁFA