



„АЕЦ КОЗЛОДУЙ” ЕАД, гр. Козлодуй

България, тел. 0973 7 35 30, факс 0973 7 60 27

**ДО ВСИЧКИ
ЗАИНТЕРЕСОВАНИ ЛИЦА**

ПОКАНА ЗА ПАЗАРНИ КОНСУЛТАЦИИ № 40777

Уважаеми дами и господа,

„АЕЦ Козлодуй” ЕАД уведомява всички заинтересовани лица, че във връзка с подготовката за възлагане на обществена поръчка и определяне на прогнозна стойност, на основание на чл. 44 от ЗОП набира индикативни предложения за „Доставка на никелови уплътнения за парогенератори тип ПГВ-1000”.

Никеловите уплътнения се използват за уплътняване на люк-лазове и капаци на парогенераторите влизащи в състава на I-ви контур на АЕЦ.

Класификация на никеловите уплътнения:

- Клас на безопасност 2-Н съгласно Общите положения обезпечения безопасности атомных станции НП-001-15
- Категория по сеизмична устойчивост – 1, съгласно Нормы проектирование сейсмостойких атомных станции НП-031-01, 2002.

Условия при работа в среда с йонизиращи лъчения:

- Уплътненията са предназначени за работа в условията на I-ви контур и среда с пряко въздействие на йонизиращи лъчения.

Изисквания към срок на годност и жизнен цикъл:

- Никеловите уплътнения трябва да запазват свойствата си не по-малко от 48 месеца от датата на доставка.

Изисквания към доставката и опаковката:

- Уплътненията трябва да бъдат доставени на площадката на АЕЦ Козлодуй
- Опаковката да не позволява повреди при транспортиране, разтоварване и съхранението на уплътненията.
- Маркировката върху всяка опаковка да съдържа: вид на изделието с размери и номер на чертеж, производител.

Предложенията следва да включват:

- подробно описание на предлаганите никелови уплътнения за парогенератори тип ПГВ-1000, съгласно приложената по-долу техническа спецификация;
- единична цена и обща стойност без ДДС, Валута;
- информация за срок и условие на доставка, гаранционен срок;
- информация за производителя, каталожна информация;
- документ за представителство на производителя /оторизационен документ от производителя, даващ разрешение за продажба/;
- съпроводителна документация придружаваща стоката при доставка:
 - сертификат за произход

- сертификат за съответствие, издаден от завода производител
 - чертеж и технически условия
 - технически паспорт на никеловите уплътнения
 - документ, доказващ датата на производство и срок на годност
 - изисквания за съхранение
- точен адрес и лице за контакт, телефон, факс, e-mail, интернет адрес.

Запитвания във връзка с провежданите пазарни консултации може да бъдат отправяни до 16⁰⁰ часа на 12.03.2019г. на e-mail: commercial@npp.bg, като разясненията ще бъдат публикувани в профила на купувача - раздел „Пазарни консултации“.

Краен срок за подаване на индикативни предложения: 16⁰⁰ часа на 19.03.2019г. на e-mail: commercial@npp.bg.

Индикативните предложения и всякаква друга информация, разменена по повод проведените пазарни консултации ще бъдат публикувани в профила на купувача - раздел „Пазарни консултации“.

С подаване на индикативно предложение, всеки участник в пазарните консултации се съгласява, че предложението и всякаква друга информация, предоставена като резултат от пазарните консултации ще бъде публично достъпна в интернет-страницата на „АЕЦ Козлодуй“ ЕАД.

Възложителя си запазва правото да използва индикативни предложения, получени при проведени пазарни консултации, за възлагане на обществени поръчки до стойностните прагове на чл.20, ал.4 от ЗОП.

Допълнителна информация може да бъде получена от Георги Каменов – специалист маркетинг, тел. +359 973 7 2601, e-mail: georgik@npp.bg

Приложения:

1. Техническа спецификация
2. Образец за индикативно предложение

Директор „Правна и търговска дейност“

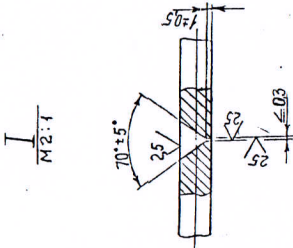
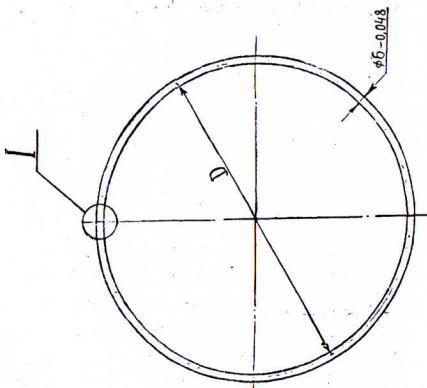


Техническа спецификация

На никелови прокладки за ПГВ - 1000

№	ID	Наименование	Техническо описание	Количество	Ед. М.
1.	34359	Прокладка	Черт.№320.05.01.00.026 за парогенератор ПГВ 1000, II-ри контур	60	Броя
2.	34360	Прокладка	Черт.№320.05.01.00.026.01 за парогенератор ПГВ 1000, II-ри контур	60	Броя
3	34361	Прокладка	Черт.№320.05.01.00.026.02 за парогенератор ПГВ 1000, I-ви контур	60	Броя
4	34363	Прокладка	Черт.№320.05.01.00.026.04 за парогенератор ПГВ 1000, I-ви контур	60	Броя

320.05.01.00.026



1. Сварку производить аргоно-бугорным методом с присадкой по технологии предприятия — изготовителя. Наплавленный металл: НПЗ ГОСТ 2179-75, масса 0,003 кг.

2. После сварки прожигести термообработку (в безокислительной атмосфере) прокладки совместно с образцами-свидетелями шва и основного металла.

3. После термообработки основной металл контролировать работу:

на одной прокладке (прокладка в качестве шланговой используется) от партии (см п.5) твердость в трех точках по длине окружности (через 120°), твердость основного металла должна быть не более НВ 85 с разбросом не более 5 ед НВ;

на двух образцах с расчетной длиной 100 мм определяется предел текучести, который должен быть не более 12 кг/мм² (1175 МПа)

4. Старый шов после термообработки контролировать на одной прокладке:

внешним осмотром, Капиллярными методами, при увеличении по нормам ПК-1314-72, категория I и на образцах-свидетелях:

на одном образце проверить твердость в двух точках на самом шве; в трех точках по обе стороны шва с шагом 5 мм допускается только микроскопические отклонения от твердости основного металла до 10 ед НВ;

два образца испытывать на загиб в 180° на образце диаметром 10 мм — трещины и надрывы не допускаются;

два образца испытывать на растяжение при 20°C. Допускается снижение предела прочности с прозо соединения до 15% от основного металла

5. Указанные в п.4 образцы берутся на партии прокладок (в партии не более 65 штук), изготовленных из одного жатка пробок при выполнении сварки одним сварщиком и термообработке всех прокладок и образцов в одной садке (образцы берутся из этой же садки).

6. Подложку для заготовки прокладки производить в шлангах, имитирующих уплотнительные каналы фланцевых соединений парогенератора.

7. Неплоскостность прокладки при проверке на плите не более 1 мм; при прижатии прокладки к плите пальцами руки, зазор между прокладкой и плитой должен быть не более 0,05 мм.

8. Составляющие качества поверхности прокладки и шдет её должны соответствовать утвержденному предприятием-производителем эталону. В случае необходимости, допускается доводка составляющих поверхности (до термообработки) до эталонной; номинал размера $\phi 6-0,018$ может быть при этом в пределах $\phi 6-0,03$

9. Контроль изделия производить в соответствии с Программой контроля качества "320.05.00.00.00 ПМ10 и Точечной картой качества основного металла" 320.05.00.00.00 ТБ.01. Результаты контроля заносится в журнал ЗИП 320.05.00.00.00 ТБ.01. Комплекс прокладок зрительно и тросометром проверить в ящике в соответствии с требованиями чертежей на упаковку парогенератора.

11. Прокладку маркировать на бирке бирку крепить поверх монтажных отверстий прокладки на шлангах с пломбированием крепления приемником ОТК.

Обозначение	D, мм	Масса, кг
320.05.01.00.026	864 H8 (-0,14)	0,606
-01	828 H8 (-0,14)	0,581
-02	590 H8 (-0,11)	0,414
-03	566 H8 (-0,11)	0,397
-04	540 H8 (-0,11)	0,379
-05	530 H8 (-0,11)	0,372

ЭНЦИКЛОПЕДИЯ

320.05.01.00.026
185-021/18500-00001

320.05.01.00.026

Прокладка

пробка для ЛСР-1000

ГОСТ 2179-75

ИЗДАНИЕ	1
ГОД	1975
ИЗДАТЕЛЬСТВО	М
УЧЕТНО-КАТЕГОРИЧЕСКИЙ НОМЕР	
УЧЕТНО-КАТЕГОРИЧЕСКИЙ НОМЕР	

18 908 7000 988 671