



“АЭС КОЗЛОДУЙ” ЕАД, гр. Козлодуй

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

**ВСЕМ
ЗАИНТЕРЕСОВАННЫМ ЛИЦАМ**

ПРИГЛАШЕНИЕ НА УЧАСТИЕ В РЫНОЧНЫХ КОНСУЛЬТАЦИЯХ № 40777

Уважаемые дамы и господа!

ЕАО „АЭС Козлодуй“ уведомляет всех заинтересованных лиц, что в связи с подготовкой к возложению общественного заказа и определением прогнозной стоимости, на основании ст. 44 ЗОП (Закона об общественных заказах) собирает индикативные предложения по „Поставке никелевых уплотнений для парогенераторов типа ПГВ-1000“.

Никелевые уплотнения используются для уплотнения люк-лазов и крышек парогенераторов, входящих в состав I-го контура АЭС.

Классификация никелевых уплотнений:

- Класс безопасности 2-N согласно Общим положениям обеспечения безопасности атомных станций НП-001-15;
- Категория сейсмостойкости – 1 согласно Нормам проектирования сейсмостойких атомных станций НП-031-01, 2002.

Условия при работе в среде с ионизирующими излучениями:

- Уплотнения предназначены для работы в условиях I-го контура и среде с прямым воздействием ионизирующих излучений.

Требования к сроку годности и жизненному циклу:

- Никелевые уплотнения должны сохранять свои свойства не менее 48 месяцев с даты поставки.

Требования к поставке и упаковке:

- Уплотнения должны быть поставлены на площадку АЭС „Козлодуй“;
- Упаковка не должна позволять повреждения при транспортировании, разгрузке и хранении уплотнений.
- Маркировка каждой упаковки должна содержать: вид изделия с размерами и номером чертежа, изготовитель.

Предложения должны включать в себя:

- подробное описание предлагаемых никелевых уплотнений для парогенераторов типа ПГВ-1000 согласно приложенной ниже технической спецификации;
- единичную цену и общую стоимость без НДС, валюту;
- информацию о сроке и условиях поставки, гарантийном сроке;
- информацию о производителе, каталожную информацию;
- документ о представительстве изготовителя /оторизационный документ изготовителя, дающий разрешение на продажу/;
- документация, сопровождающая товар при поставке:

- сертификат происхождения;
 - сертификат соответствия, выданный заводом-изготовителем;
 - чертеж и технические условия;
 - технический паспорт никелевых уплотнений;
 - документ, доказывающий дату производства и срок годности;
 - требования к хранению
- точный адрес и контактное лицо, телефон, факс, e-mail, интернет-адрес.

Запросы в связи с проводимыми рыночными консультациями могут быть направлены до 16⁰⁰ часов 12.03.2019г. на e-mail: commercial@npp.bg. разъяснения будут опубликованы в профиле покупателя - раздел „Рыночные консультации”.

Крайний срок для подачи индикативных предложений: 16⁰⁰ часов 19.03.2019г. на e-mail: commercial@npp.bg.

Индикативные предложения и любая другая информация, которая была обменена в связи с проведенными рыночными консультациями, будет опубликована в профиле покупателя - раздел „Рыночные консультации”.

При подаче индикативного предложения каждый участник рыночных консультаций соглашается, что предложение и любая другая информация, предоставленная в результате рыночных консультаций, будет публично доступна на интернет-странице ЕАО „АЭС Козлодуй”.

Заказчик сохраняет за собой право использовать индикативные предложения, полученные при проведении рыночных консультаций, для возложения общественных заказов до пороговых значений ст.20, алл.4 ЗОП.

Дополнительная информация может быть получена от Георгия Каменова – специалиста маркетинг, тел. +359 973 7 2601, e-mail: georgik@npp.bg

Приложения:

1. Техническая спецификация
2. Образец индикативного предложения

Директор „Юридическая и коммерческая деятельность”:



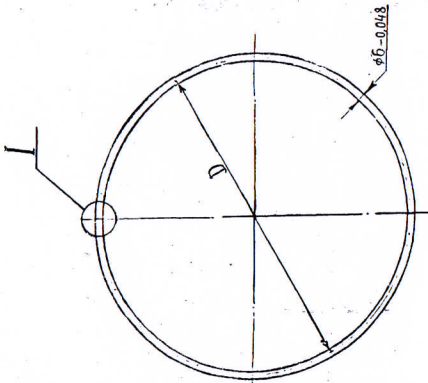
Катя Русалийска

Техническа спецификация

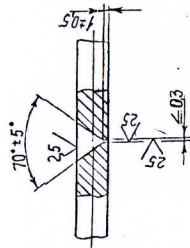
На никелови прокладки за ПГВ - 1000

№	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



I
M2:1



1. Сварку производить аргоно-дуговым методом с присадкой по технологии предприятия — изготовителя. Наплавленный металл: Нп2 ГОСТ 979-75, масса 0,003 кг.

2. После сборки произвести термодобработку (в безокислительной атмосфере) прокладки совместно с образцами-свидетелями шва и основного металла.

3. После термодобработки основной металл контролировать работу:

на одной прокладке (прокладка в качестве шланговой не используется) от партии (см. п.2) твердость в трех точках по длине окружности (через 120°), твердость основного металла должно быть не более НВ 85 с разбросом не более 5 ед. НВ;

на двух образцах с расчетной длиной 100 мм определяют: скорость текучести, капорный должен быть не более 12 кг/мин (11,575 мПа)

4. Сварной шов после термодобработки контролировать на самой прокладке:

внешним осмотром, Капиллярными Методами, привлечением по нормам ПК-1514-72, катезория 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 микроскопическое отклонение от твердости основного металла до 10 ед. НВ;

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

два образца испытать на растяжение при 20°С. Допускается снижение предела прочности с расчетного 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 лотка пробок при выполнении сварки одним сварщиком и термодобработке всех прокладок и образцов в одной среде (образцы берутся из этого же лотка).

6. Подгонку длины заготовки прокладки производить в шаблон, имитирующий уплотнительные каналы фланцевый соединитель 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. Составные качества поверхности прокладки и цвет ее должны соответствовать утвержденному предприятием-производителем эталону.

В случае необходимости допускается доводка, составляющая поверхности (до термодобработки) до эталонной; номинал размера $\phi 6-0,043$ может быть при этом в пределах $\phi 6 \pm 0,03$

9. Контроль изделия производить в соответствии с Программой контроля качества "320.05.01.00.000 ПМ10 и Технологией контроля качества основного металла" 320.05.01.00.000 ТБ 01. Результаты контроля заносить в журнал 320.05.01.00.000 ТБ 01.

10. Комплект прокладок закончить и транспортировать в ящике в соответствии с требованиями чертежей на упаковку парогенератора.

11. Прокладку маркировать на бирке бирку крепить бирку пометками обертки прокладки на шпигате с пломбированием крепления приемником ОТК.

Обозначение	D, мм	Масса, кг
320.05.01.00.026	864 Н8 (-0,14)	0,606
-01	828 Н8 (-0,14)	0,581
-02	590 Н8 (-0,11)	0,414
-03	566 Н8 (-0,11)	0,397
-04	540 Н8 (-0,11)	0,379
-05	530 Н8 (-0,11)	0,372

ЭНСПОРТ

320.05.01.00.026
185-05/19820-00001

320.05.01.00.026		ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
Прокладка		Лист	№	Лист	№
Прокладка для парогенератора		Масштаб	1:5	Материал	Нп2
ГОСТ 2179-75		Сделано		Проверено	