

Индикативно предложение по пазарна консултация № 52992

с предмет:

„Доставка на топлообменници предназначени за поддържане на температурата на маслото на маслосистемите 5,6YD50,60 на ГЦП”

От

“ВАПТЕХ” ЕАД, ЕИК №: 203000872, ИН по ЗДДС № BG203000872,
с адрес на управление: бул.“България” 51Б, Ет.8, 1404 София, България,
представявано от Александрос Вореопулос и Георги Жечев Жечев

Лице за контакт по търговски въпроси:

Георги Жечев / М: +359 889 119 559, e-mail: office@vaptech.bg /

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

№ по ред	Описание и технически характеристики на предлаганото изделие	М.Ед.	К-во	Ед. цена в лева без ДДС	Стойност в лева без ДДС
1	<p>Охладител тръбен, двуходов, хоризонтален</p> <p>Пресметнат по параметри от техническо задание на Възложителя</p> <ul style="list-style-type: none">- Работно налягане на маслото: 6 kgf/cm²;- Работно налягане на охлаждаща вода: 6 kgf/cm²;- Температура на маслото (вход/изход): 55/35 °С- Температура на охлаждаща вода (вход): 5-35 °С- Разход на масло: 50 t/h- Разход на охлаждаща вода: 100 t/h- Налягане на хидравлични изпитания по масло и охлаждаща вода: 9 kgf/cm² <p>Включва:</p> <ul style="list-style-type: none">- Сеизмична квалификация чрез анализ за доказване на първа категория на сеизмична устойчивост по НП-031-01 / ASME code или еквивалент.	бр.	8	415'975.00	3'327'800.00
Обща стойност в лева без ДДС					3'327'800.00

Общия срок за изпълнение на дейностите: 360 календарни дни от датата на сключване на договора.

Доставка на маслени охладители: в рамките на 230 календарни дни от датата на приемане на анализа от техническата комисия на възложителя без забележки.

ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

1. Описание на доставката:

- Осем (8) броя водо-маслен охладител предназначени да поддържат работния флуид в желан температурен диапазон и пресметнати съгласно предоставени данни от Възложителя в техническото задание или съгласно снети от Изпълнителя параметри на място;

Състои се от две пространства – корпусно пространство представляващо цилиндрична тръба, през която протича работния охлаждан флуид - маслото и хоризонтално разположен сноп с тръби, през които протича охлаждащата среда - техническа вода.

Като производител на оборудване в сферата на енергетиката и наличието на ноу-хау в приложения на охлаждащи системи, всяка наша разработка е индивидуално решение, максимално отговарящо на конкретните нужди, осигуряващо висока надеждност, безопасност и ефективност.

- Материали, консумативи и оборудване, включени в обхвата на доставката;

- Нестандартни/специални артикули, резервни части и инструменти за доставка.

Доставката включва резервни уплътнения, които се сменят при ревизии на охладителя в периода на експлоатация и комплект - резервни части, инструменти и устройства – ЗИП. Всеки охладител се оборудва с 3 комплекта ЗИП.

2. Основни характеристики на оборудването и материалите:

2.1 Класификация на оборудването:

- Клас на безопасност 4-Н-001-15;

- Клас на безопасност при земетресение – I, съгласно НР-031-01.

2.2 Квалификация на оборудването:

Сеизмичната безопасност на маслените охладители се доказва чрез анализ в съответствие с изискванията за сеизмична квалификация на приложими нормативните актове, както следва:

- НР-031-01, ASME code или други еквивалентни нормативни документи.

2.3 Физически и геометрични характеристики:

- Приблизителните габаритни размери на предлаганите масления охладител са съобразени със съществуващите $\leq 1990 \times 780 \times 900$ mm (дължина, ширина, височина). Всички габаритни и присъединителни размери се снемат на място преди производството.

При нужда от информация за други свойства:

- Изпълнителят изготвя и представя списък на входните данни, необходими за извършване на дейностите по настоящото техническо задание;

- Възложителят предоставя на Изпълнителя наличните входни данни като част от прегледа и оценката на списъка;

- Възложителят може да предостави входните данни за текущо инсталираните топлообменници.

2.4 Материали, използвани за производство на охладители:

- Охладители се проектират и изработват от материали, съвместими с работните флуиди преминаваща през тях - охлаждаща вода и турбинно масло тип ТП 32;

- Тръбни снопове, изработени от сплав от МНЖМц30-1-1 или еквивалентна;

- Тръбни листове, изработени от сплав ЛО62-1 или еквивалент;

- Капаци, изработени от сплав мед-никел МНЖ5-1 или еквивалент;

- Корпус, изработен от неръждаема стомана (08X18Н10Т) или еквивалент.

2.5 Химични, механични, металургични и/или други свойства:

- Охладителите се изработват от материали, устойчиви на корозия, или със трайни покрития за защита от корозия.

2.7 Нормативна и техническа документация:

- Охладителите се произвеждат в съответствие с най-новите технически стандарти и производствени практики и техническа документация на производителя.

2.8 Експлоатационен живот:

- 30 години след въвеждане в експлоатация при спазване на препоръки за поддръжка, ремонт и експлоатация предоставени от производителя в документация, съпровождаща доставката

3. Опаковане, транспортиране, междинно съхранение:

Маслените охладители се доставят до площадката на Възложителя, опаковани поотделно в сандъци, предпазващи ги от повреди по време на транспортиране, разтоварване и съхранение, и в съответствие със стандартите на производителя за продукта.

Опаковката е снабдена с места за захващане и преместване, и със следната маркировка:

- етикет върху външната опаковка:

- маркиране на горната и долната част на сандъци, позицията за транспортиране и съхранение, място за захващане при товарене, маса (kg), производител и други съгласно изискванията на Възложителя;

Условия за съхранение са посочени в съпроводителната документация на изделието.

4. Производство, изпитания, контрол:

- По време на производството се извършва входящ контрол на вложените материали, както и изпитания на оборудването – охладителите.

- Контрол от страна на Възложителя по време на производството

- Заводските приемни изпитвания се извършват в присъствието на представители на Възложителя и за сметка на изпълнителя.

5. Входящ контрол, монтаж и въвеждане в експлоатация:

Възложителя извършва проверка на изделията и материалите по време на входящия контрол след доставката, по реда, определен в "Инструкция за качеството, производството и входящия контрол на доставените суровини, материали и компоненти" при Възложителя. Проверката обхваща - опаковката, комплектността на доставеното оборудване и придружаващата го документация.

- Условия за състоянието на повърхностите:

Всички технологични отвори се запечатват с временни транспортни тапи, за да се предотврати замърсяване и нараняване.

- Полагане на покрития:

Външни повърхности и детайли се с антикорозионно покритие, в случай че не са изработени от неръждаем материал.

5.1. Документи, включени в обхвата на доставката:

- Паспорти на масло охладителят;
- Инструкции за монтаж, експлоатация, поддръжка и ремонт;
- Чертежи и технически спецификации;
- Протоколи от изпитване на охладителите;
- Доклад от анализ за сеизмична квалификация в съответствие с НП-031-01 или ASME code и съгласно изискванията на Приложение № 1 към Техническото задание - Спецификация № Сп.ХТС-06/13.02.2023 г. предаден в срок два месеца преди доставката;
- Декларации за произход;
- Декларации за съответствие.

Документите, придружаващи доставката, се предават на хартиен носител в три екземпляра на български език и на CD. Сертификати на материалите се предават на оригиналния език с превод на български език.

6. Гаранция, гаранционно обслужване и след продажбено обслужване:

- Гаранционен срок, 36 месеца след въвеждане в експлоатация, но не повече от 44 месеца след доставка;
- Изпълнителят предоставя на Възложителя "Гаранционна програма" един месец преди доставката, в която е посочен редът за извършване на гаранционни ремонти и отстраняване на дефекти;
- В рамките на гаранционния срок всички резервни части от ЗИП, използвани за отстраняване на гаранционни дефекти, се доставят за сметка на Изпълнителя. За тях се прилага нов гаранционен срок, както за новодоставените резервни части;
- Всички разходи за гаранционни ремонти и отстраняване на дефекти по време на гаранционния период са за сметка на Изпълнителя;
- Срок за реакция при дефект - в рамките на 3 (три) работни дни за констатиране на дефекта при писмено уведомяване изпратено от Възложителя и след потвърденото му получаване от Изпълнителя.

7. Изисквания за осигуряване на качеството:

- Производителят на оборудването прилага сертифицирана система за управление на качеството в съответствие с ISO 9001:2015 "Система за управление на качеството";
- План за контрол на качеството / план за инспекции;
- Производителят изготвя и предава план за контрол за производствения процес на охладителя и го представя на Възложителя в съответствие с изискванията му;
- Одит от страна на Възложителя (одит от втора страна);
- Възложителя се допуска да извършва одит на Производителя преди започване на работа по договора и по време на изпълнение на дейностите по договора;
- Управление на несъответствията;
- Производителя създава и поддържа актуален списък на несъответствията, възникнали по време на производството;
- Изпълнителят информира Възложителя за несъответствията и отклоненията от изискванията на настоящата спецификация, които са възникнали в процеса на производство и предприетите коригиращи мерки.

8. Приемане на доставката:

Възложителя извършва входящ контрол съгласно "Инструкция за входящ контрол на доставяните материали, суровини и компоненти" и доставката се приема, при:

- доклад за входящ контрол без забележки;
- протокол за успешно завършени функционални изпитвания след монтажа на място за доказване на функционалността на охладителите в реални експлоатационни условия съгласно програма, разработена Възложителя.

9. Спазване на ред – изпълнителят приема и спазва всички действащи документи на Възложителят при изпълнение на поръчката.

10. Изисквания към изпълнителя при използване на подизпълнители/трети страни:

- Главният Изпълнител на договора, когато използва подизпълнители/трети лица, носи отговорност за изпълнение на ТЗ от подизпълнителите/третите страни за дейностите, които те извършват, и за качеството на тяхната работа;
- Определя каналите за комуникация и взаимодействие със своите подизпълнители - трети страни, както и средствата за контрол на възложените им дейности и лицата, отговорни за осъществяването на този контрол;
- Включва всички горепосочени изисквания в документацията на договора за подизпълнение с трети страни.