



“АЕЦ КОЗЛОДУЙ” ЕАД, гр. Козлодуй

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

**ДО ВСИЧКИ
ЗАИНТЕРЕСОВАНИ ЛИЦА**

ПОКАНА ЗА ПАЗАРНИ КОНСУЛТАЦИИ № 41592

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 шибърни арматури в комплект с редуктор и електрическо задвижване за система техническа вода”.

Предложенията следва да включват:

- подробно описание на предлаганите арматури, съгласно приложените по-долу технически изисквания;
- единична цена и обща стойност без ДДС, Валута;
- информация за срок и условие на доставка, гаранционен срок;
- информация за производителя на арматурите, каталожна информация;
- документ за представителство на производителя на арматурите /оторизационен документ от производителя, даващ разрешение за продажба/;
- съпроводителна документация придружаваща стоката при доставка:
 - сертификат/декларация за произход
 - сертификат/декларация за съответствие
 - протоколи/сертификати за качество на вложените материали
 - протоколи от проведените при производителя тестове и изпитания
 - инструкции/предписания за условията на съхранение и срока на годност
 - инструкции за монтаж, експлоатация и ремонт
 - паспорт
 - техническо описание с изпълнените детайлни чертежи и технически условия.
- доставените арматури трябва да имат гаранционен срок минимум 3 години от датата на доставка;
- 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 23.07.2019г. 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 31.07.2019г. 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. Технически изисквания
2. Образец за индикативно предложение

Директор „Правна и търговска дейн

Заличено на
основание чл.2 от
ЗЗЛД

Корекция ПТА



ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

за пазарна консултация

относно доставка

ТЕМА:

доставка на шибърни арматури в комплект с редуктор и електрическо задвижване за с-ма техническа вода.

DN400 , PN40 , T= 150°C

1. Описание на доставката

1.1. Материали, консумативи, машини и оборудване (СМЗ-стоково материални запаси), които трябва да се доставят.

Спирателени шибърни арматури DN400 , PN25 , T= 150°C в комплект с редуктор и електрическо задвижване – 6 бр.

Забележка: По нататък за краткост в документа Шибърни арматури в комплект.

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

Доставката да бъде съпроводена с:

- 1.2.1 Резервни клинкетни - 2 к-та
- 1.2.2 Резервни уплътнения (прокладки) капак- корпус - 20 бр.
- 1.2.3 Крайни и муфтови изключватели - 2 к-та
- 1.2.4 Блок с крайни изключватели - 2 бр.
- 1.2.5 Преходен редуктор за настройка на арматурата - 1 бр.
- 1.2.6 Резервен ел.двигател - 1 бр.

2. Основни характеристики на оборудването и материалите

2.1. Класификация на оборудването

Шибърните арматури в комплект да отговарят на следната класификация:

Клас на безопасност - 3-0 съгласно Общи положения обеспечения безопасности атомных станций, НП-001-15

Категория по сеизмична устойчивост - 1 съгласно Нормы проектирование сейсмостойких атомных станций НП-031-01, 2002;

Група по технически надзор - С съгласно НП-089-15 Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок;

Клас и група ЗСПв - В съответствие с НП-068-05- Трубопроводная арматура для атомных станций. Общие технические требования.

2.2. Квалификация на оборудването

2.2.1. В режими на нормална експлоатация *Шибърни арматури в комплект* ще работят в условията на околна среда както следва:

- Температура - до 35°C;
- Температура при аварийни условия - до 90°C;
- Налягане - от 0.085 до 0.103 МРа;
- Влажност - до /включително/ 90%;

2.2.2. Сеизмична квалификация - В съответствие с т.2.9 от НП-031-01, оборудване сеизмична категория 1 трябва да:

- съхрани способността да изпълнява функциите, свързани с осигуряване безопасността на АЕЦ по време и след преминаването на земетресение с интензивност до МРЗ включително;
- съхрани работоспособност при земетресение с интензивност ПЗ включително и след неговото преминаване.

Сеизмичната квалификация на конструкцията на арматурата да се извърши с изчисления в съответствие с НП-068, отчитайки изискванията по отношение на всички товарни комбинации на т.5 на НП-031-01.

Сеизмичната квалификация на активните компоненти (електрическо задвижване с редуктор и изключватели) да се извърши чрез динамичен тест.

2.3. Физически и геометрични характеристики

2.3.1 *Шибърни арматури в комплект*, предмет на техническото задание, да отговарят на следните изисквания:

- Условен диаметър Ду [mm] – 400;
- Работно налягане Ру [кгс/см²] – 5;
- Проектно налягане [кгс/см²] – 25;
- Работна температура Т [°C] – 45;
- Проектна температура Т [°C] – 150;
- Работна среда – техническа вода със стойности дадени в следващата таблица

| показател | размерност | стойност |
|------------------|------------|---------------|
| pH | ед. | 7,8,9,0 |
| T _{об.} | mg/kg | не се нормира |

| | | |
|-------------------------------|-------|---------------|
| T _{Ca} | mg/kg | £ 1200 |
| Cl ⁻ | mg/kg | £ 200 |
| SO ₄ ²⁻ | mg/kg | £ 550 |
| c | mS/cm | £ 2000 |
| A _{об.} | mg/kg | не се нормира |
| Микробно число | OCE | £ 500 |
| Индекс на Lg | ед. | £ 2,5 |

■ Монтажната дължина на новите *шибърни арматури в комплект* да е не по-голяма от 950 mm;

■ Максималната височина измерена от оста на долния отвор да не е по-голяма от 2000 mm;

■ Максимален размер (широчина/дължина) на комплекта с редуктор и електродвигател да не надвишава 950 mm /2000 mm.;

■ Вътрешно-корпусните детайли уплътнителната повърхнина на корпуса, направляващите и клиновите пластини (клинкети) да са изработени от неръждаема стомана (1.4550) или аналогична.

■ Клинкетите да бъдат разлюбями, т.е. съставени от два отделни диска (клинкета) свободно подвижни един спрямо друг (самонагаждащи спрямо корпуса).

■ Шпиндела на арматурите да бъдат от неръждаема стомана (1.4057) или аналогична.

■ Корпусите на арматурите да бъдат от стомана (1.0425) или аналогична, устойчива на параметрите на работния флуид и дезактивиращите разтвори.

2.3.2. Общото тегло на един брой (*шибърна арматура в комплект*) да не надвишава 950 кг (±50 кг).

2.3.3. Времето за извършване на един ход отваряне (затваряне) не повече от 52 секунди.

2.3.4. *Шибърни арматури в комплект* да се уплътняват със спирално навити или металографитни прокладки осигуряваща херметичност в порядъка на 1×10^{-5} mbar x 1/sec.

2.3.5. *Шибърни арматури в комплект* да осигуряват херметичност на седлото от порядъка на 1×10^{-3} mbar x 1/sec.

2.3.6. *Шибърни арматури в комплект* да са подготвени за присъединяване, чрез заварка към тръбопровод & 426x9 мм на вход-изход & 426x9 мм на хоризонтален участък.

2.3.7. Краищата за заваряване да бъдат подготвени съгласно НП-104-18 и НП-068-05.

2.3.8. Конструкцията на *шибърни арматури в комплект* позволява ремонтни работи и безразрушителен контрол в съответствие на НП-089-15, без изрязване от тръбопровода.

2.3.9. Новите *шибърни арматури в комплект* да не се влияят от посоката на потока.

2.3.10. Корпусите на новите *шибърните арматури в комплект* да позволяват да бъдат укрепвани без допълнителни устройства и приспособления.

2.3.11. *Шибърни арматури в комплект* да са снабдени с местни указатели за положение.

2.3.12. *Шибърни арматури в комплект* трябва да съхраняват херметичност по отношение към външна среда при отказ на изключващите устройства в привода във всяко положение на запорния орган.

2.3.13. Конструкцията на *шибърни арматури в комплект* и на привода да отговарят на НП-068-05.

2.3.14. *Шибърни арматури в комплект* да отговарят на следните изисквания към електрическото задвижване:

- Шибърни арматури да осигурява Отваряне, Затваряне и уплътняване при максимално- разчетни дебит и налягане.

- Степен на защита: IP65.

- Допустима околна температура: до 60°C, кратковременно до 150°C и условия на наситена пара.

- Параметри на електромотора: 3-фазен, AC 50 Hz 380 V.

- Режим на работа – кратковременен S2-10 min.

- Клас на изолация: H.

- Крайни изключватели :

1бр- муфтови на затваряне- с1 нормално отворен контакт + 1 нормално затворен контакт.

1бр- муфтови на отваряне- с1 нормално отворен контакт + 1 нормално затворен контакт.

4бр - пътни крайни изключватели – с нормално отворен контакт + 1 нормално затворен контакт.

- комутационната способност на крайните и пътни изключватели да е: 1A-5A-250V-50Hz.

- арматурата трябва да осигурява регулиране настройка на крайните изключватели от 0÷100%

- настройка на въртящия момент на изключване в посоки отваряне и затваряне –

да се определят от доставчика в зависимост от въртящият момент на арматурата при максимално разчетен дебит и налягане, да бъдат фабрично настроени и да бъдат отбелязани на табелката.

- механичен указател за положение.

- редуктор с ръчен волан с превключване и взаимна блокировка между ръчно и моторно задвижване.(волана да не се върти по време на ел.задвижване)

2.4. Характеристики на материалите

2.4.1 Материалите използвани за изработка на шибърните арматури да са от стомана устойчива на междукристална корозия, в съответствие с НП-089-15 и НП-068-05 с отчитане на посочените условия на работната и окръжаваща среда.

2.4.2 Материалът на корпуса да е от стомана, която се заварява към стоманата на съществуващите тръбопроводи (Ст. 20) без предварително подгриване и последваща термообработка.

2.4.3. Всички материали за изработка, да се съгласуват с възложителя във вид на таблици с означение на марките на материалите и съответните аналози използвани в България. Таблиците се оформят при съставяне на спецификацията за доставка. Материалите нямащи аналози да се съгласуват от съответните надзорни органи в АЕЦ Козлодуй.

2.4.4. Контролът на материалите да се извършва в съответствие на НП-105-18 и НП-068-05.

2.4.5. Заваръчните съединения и материалите за наплавка да са в съответствие на НП-104-18 и НП-068-05.

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

2.5.1. Шибърните арматури да допускат дезактивация на вътрешните и външни повърхности. При външна дезактивация, конструкцията да осигурява отделяне /стичане/ на използваните разтвори.

2.5.2. *Шибърни арматури в комплект* да допускат дезактивация с разтвори съгласно Приложение №7 на НП-068- 05.

2.5.3. В съответствие с нормите за изчисление по ПНАЭГ 7-002-86 и НП-068-05, *шибърните арматури* да са пресметнати на якост, херметичност и работоспособност при всички проектни режими (в това число и при МРЗ включително) при максимално допустимите натоварвания.

2.6. Условия при работа в среда с йонизиращи лъчения

В режими на нормална експлоатация *шибърните арматури в комплект* ще работят в условията на околна среда както следва:

- Температура - до 35°C;

- Температура при аварийни условия - до 90°C;
- Налягане - от 0.085 до 0.103 МРа;
- Влажност - до /включително/ 90%;
- Мощност на погълната доза - до /включително/ 1Gy/h;
- Обемна активност - до /включително/ 7.4×10^7 Bq/m

2.7. Нормативно-технически документи

Новите спирателни арматури да отговарят на следните норми и стандарти:

- Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок НП-089-15;
- Нормы расчета на прочность оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок ПН АЭ Г 7-002-86;
- Трубопроводная арматура для атомных станций. Общие технические требования. НП-068-05;
- Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Сварка и наплавка. Основные положения НП-104-18;
- Оборудование и трубопроводы атомных энергетических установок. Правила контроля. Основные положения НП-105-18;
- Общие положения обеспечения безопасности атомных станций, НП-001-15;
- Нормы проектирования сейсмостойких атомных станций НП-031-01 ;
- Seismic Design and Qualification for Nuclear Power Plants. Safety Guide № NS-G-1.6, IAEA, Viena 2003;
- СТО 1.1.1.01.001.0890-2012 “Трубопроводная арматура для атомных электростанций”.

Производителят на оборудването може да използва и други нормативни документи и стандарти, които съответстват на изброените и чийто избор трябва да обоснове в документите към офертата.

2.8. Изисквания към срок на годност и жизнен цикъл

2.8.1. *Шибърни арматури в комплект*, предмет на настоящето техническо задание, да имат експлоатационен ресурс не по-малко от 40 години от въвеждане в експлоатация и срок на работа до основен ремонт не по-малък от 8 години.

2.8.2. *Шибърни арматури в комплект* да отговорят на изискванията за надеждност съгласно т.2.6.9. от НП-068-0.5.

2.8.3. При определянето на показателите на надеждност на шибърните арматури в комплект с електрическо задвижването, да бъдат разгледани минимум следните видове откази:

- заклиняване подвижните части арматурите и задвижването

- скъсване на шпиндела (щока)
- ерозионно износване на седлото и шпиндела(щока)
- загуба на херметичност към околната среда

2.8.4. Следните показатели за надеждност да бъдат доказани по изчислителен път и/или по резултати от експлоатационен опит:

- Отказ да затвори – $9.2E-04$ 1/h
- Отказ да запази отворено положение – $3.82E-06$ 1/h
- Отказ да отвори – $1.25E-03$ 1/h

2.8.5. Производителят да предостави критерии за гранично износване на уплътнителните повърхнини на клинкетите и седлото в корпуса.

2.8.6. Изпълнителят на доставката трябва да докаже, чрез съответни представителни документи, списък на изпълнените договори, заводски чертежи, паспорти и протоколи от изпитания на идентични **шибърни арматури в комплект**, че Производителят е произвеждал и доставял за атомни електроцентрали арматури с характеристики и параметри покриващи настоящето техническо задание.

3. Опаковане, транспортиране, временно складиране

3.1. Изисквания към доставката и опаковката

3.1.1 **Шибърни арматури в комплект** по т.1.1, както и нестандартните/специализирани елементи, резервни части и инструменти към доставката по т. 1.2. да бъдат доставени на площадката на “АЕЦ Козлодуй” ЕАД, гр. Козлодуй при условие DDP съгласно INCOTERMS 2010.

3.1.2 **Шибърни арматури в комплект** да бъдат опаковани поотделно. Опаковката да не позволява повреди при транспортирането, разтоварването и съхранението. Опаковката да е пригодена с приспособления за захващане и преместване. На опаковката да е написан завода-производител и заводския номер.

3.1.3 Всяка **шибърна арматура в комплект** да бъде маркирана на корпуса на видно място. Маркировката да съдържа:

- Производител или търговския му знак
- Заводски номер
- Година на производство
- Страна производител
- Разчетни параметри (налягане и температура)
- Условен диаметър
- Клас и група на шибърната арматура (по НП-068-05)
- Означение на изделието

3.1.4 **Шибърните арматури в комплект** да допускат транспортиране с всякакъв

вид транспорт и на неограничено разстояние.

3.1.5 За опаковане и транспорт могат да се използват и допълнителни мерки съгласно изискванията на завода производител.

3.2. Условия за съхранение

Заводската опаковка на изделието да осигурява срок на съхранение на *шибърните арматури в комплект*, не по-малко от 36 месеца без да е необходима повторна консервация.

В паспортите да бъде указана датата на консервация и опаковане, срока на действие на консервацията и съхранението в заводската опаковка и начина на преконсервация.

4. Изисквания

4.1. Правилници, стандарти, нормативни документи за производство и изпитване към производството

Да бъдат спазени изискванията за производство на завода производител. Технологичната последователност на операциите по време на производство, контролът и изпитанията (входящ контрол на материали, изпитания по време на производство и приемателни изпитания, изпитания за доказване на сеизмичност и др.) да бъдат отразени в План за контрол и изпитвания с отбелязани точки на контрол от страна на Възложителя съгласно т.4.2. Планът да бъде предоставен за съгласуване на Възложителя един месец преди началото на производството.

4.2. Тестване на продуктите и материалите по време на производство

4.2.1. Производителят да изготви Програма за приемателни изпитания, която да е съгласувана от възложителя и контролните органи в „АЕЦ Козлодуй” ЕАД. Срокът за съгласуване на програмата за приемателни изпитания е 2 (две) седмици преди готовността за начало на изпитанията.

4.2.2. Заводските приемателни изпитания да потвърдят, че оборудването е изготвено в съответствие с техническите изисквания и се провеждат след окончателната изработка на шибърните арматури.

4.2.3. Заводските приемателни изпитания се провеждат в присъствие на двама представители на Възложителя и предварително съгласувана Програма за приемателни изпитания, за което Изпълнителя трябва да уведоми 2 (две) седмици предварително за готовността за начало на изпитанията.

4.2.4 *Шибърните арматури в комплект* да преминат успешни изпитания на якост и плътност преди доставката.

4.2.5. Заводските изпитания се провеждат в базата на производителя, но ако е

наложително част от тях могат да се извършат и в специализирана изпитателна лаборатория.

4.2.6. Продължителността на изпитанията се определя в Програмата за заводски приемателни изпитания.

4.2.7. Условията за изпитания на стенда на производителя да отговарят на изискванията на НП-089-15.

4.2.8. Всички разходи по провеждането на заводските изпитания са за сметка на производителя.

4.2.9. Всички доработки следствие на заводските изпитания са за сметка на производителя.

4.3. Контрол от страна на „АЕЦ Козлодуй” ЕАД по време на производството

4.3.1 Изпитанията по т.4.2. се извършват в присъствието на Възложителя.

4.3.2 На представителите на Възложителя да бъде осигурен достъп за преглед на конструктивно технологичната документация за изработка на арматурите в периода на приемателните изпитания.

4.3.3 Изпълнителят да изготви и поддържа в актуално състояние списък на несъответствията възникващи по време на производството. Изпълнителят е длъжен да уведомява Възложителя за предприетите коригиращи мерки. В случай, че не съответстващ елемент не бъде подменен и подлежи на ремонт, коригиращото мероприятие подлежи на съгласуване с Възложителя.

5. Входящ контрол, монтаж и въвеждане в експлоатация

5.1. Тестване на продуктите и материалите при входящ контрол при приемане на доставката, след монтаж и по време на експлоатация.

5.1.1. На площадката на АЕЦ “Козлодуй” ще се извърши общ входящ контрол по реда на “Инструкция по качеството за провеждане на входящ контрол на доставените суровини, материали и комплектуващи изделия в "АЕЦ Козлодуй" ЕАД”, ДОД.КД.ИК.112.

5.1.2. При наличие на забележки от входящия контрол, те се отстраняват за сметка на Изпълнителя.

5.2. Отговорности по време на пуск

Подмяната на *шибърните арматури в комплект* ще се извърши от персонала на „АЕЦ Козлодуй” ЕАД или Външна организация.

5.3. Мерки за безопасност против замърсяване с радиоактивни вещества и опасни продукти.

Конструкцията на *шибърните арматури в комплект* максимално да предотвратява

натрупването на отлагания, продукти на корозия и други замърсявания, в съответствие с НП-089-15 и НП-068-05.

Шибърните арматури в комплект ще се монтират в контролираната зона на 6 блок, където съществува реален риск от радиоактивно замърсяване. Поради тази причина конструкционните материали на шибърните арматури да са устойчиви на дезактивационни разтвори, съгласно Приложение №7 на НП-068-05.

5.4. Здравни и хигиенни изисквания

Няма отношение към предмета на техническото задание.

5.5. Условия за демонтаж, монтаж и частичен монтаж

Демонтажът на старите арматури и монтажа на новите ще се извършва в рамките на плановите годишни ремонти на блок 6.

5.6. Условия на състоянията на повърхностите

Няма изисквания относно състояние на повърхнините.

5.7. Полагане на покрития

Няма изискване по отношение на полагане на покрития.

5.8. Условия за безопасност.

Арматурите са разположени в контролираната зона на 5 и 6 блок и при монтажа се предполага работа на Възложителя и представител на фирмата Производител при радиационен риск, спазвайки изискванията на 30.ОБ.00.РБ.01 “Инструкция за радиационна защита в “АЕЦ Козлодуй”-ЕАД Електропроизводство-2”.

За допуск в контролираната зона представителят на фирмата Производител трябва да притежава валиден Радиационен паспорт.

5.9. Документи, които се изискват при доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация

5.9.1.Доставката да бъде съпроводена със следната документация:

5.9.1.1 Паспорт

За всяка шибърна арматура в комплект се доставя паспорт в съответствие с Приложение 15 от НП-068-05, включващ:

- наименование на изделието, заводски номер, дата на производство и производител;
- характеристики на изделието;
- работно и максимално налягане и температура;
- данни за класификация и квалификация на **шибърните арматури в комплект**, съответстващи на изискванията заложи в т.2.1., т.2.2. и т.2.6;

- описание на съставните компоненти и техните показатели;
- списък на бързо износващите се детайли, възли и комплектуващи изделия;
- условия за съхранение и инструкция за консервация и преконсервация.

Паспортите да бъдат представени по време на приемане на доставката, издадени на оригиналния език - 1 екземпляр и съпътстващ превод на български език - 3 екземпляра.

5.9.1.2. Отчети, актове или сертификати от заводски изпитания - 1 (един) екземпляр на оригиналния език и 1 (един) екземпляр с превод на български език;

5.9.1.3. Инструкция за експлоатация с ръководство за техническа поддръжка и ремонт на български език. В него следва да бъдат указани способите за възстановителен ремонт, критериите за работоспособност и др. В инструкцията по експлоатация да бъде указано наличието или отсъствието на вградени средства и възможността за подвързване към външни средства за техническа диагностика. При използване на технически средства за диагностициране, да се съдържа списък с диагностичните параметри, методи и технически средства, както и регламент за диагностициране на шибърните арматури - 1 (един) екземпляр на оригиналния език и 3 (три) екземпляра с превод на български език.

5.9.1.4. Чертежи – общ вид, детайлни и чертежи на бързо износващи се части - 1 (един) екземпляр на оригиналния език и 3 (три) екземпляра с превод на български език.

5.9.1.5. Сертификати за използваните материали - на оригиналния език.

5.9.1.6. Изчисления на якост и сеизмоустойчивост на корпусните детайли на *шибърните арматури* в съответствие с т.2.5.3 на това ТЗ - 1 (един) екземпляр на оригиналния език и 1 (един) екземпляр с превод на български език.

5.9.1.7. Отчет за сеизмична квалификация на електрозадвижването, редуктора и всички изключватели чрез тест в съответствие с изискванията в Приложение 1 (Сп.ХТС-11/14.07.2017 г. - Спецификация на изисквания за сеизмоустойчивост) - 1 (един) екземпляр на оригиналния език и 1 (един) екземпляр с превод на български език.

Забележка: Документите по т.5.9.1.6. и т.5.9.1.7. се представят на Възложителя за преглед и съгласуване 2 месеца преди доставка.

5.9.1.8. Доклади или сертификати от специализирани изпитания, доказващи пълното съответствие на *шибърните арматури в комплект* съгласно т.2.1 и т.2.2 - по 1 (един) екземпляр на оригиналния език и 1 (един) екземпляр с превод на български език.

5.9.1.9. Спецификация на резервните части - 1 (един) екземпляр на оригиналния език и 3 (три) екземпляра с превод на български език.

5.9.1.10. Сертификати и декларация на производителя за съответствие на доставяното оборудване с изискванията на наредбите за съществените изисквания - на оригиналния език.

5.9.1.11. Сертификат за произход - на оригиналния език.

5.9.1.12. Заводска технология на монтаж - 1 (един) екземпляр на оригиналния език и 3 (три) екземпляра с превод на български език.

5.9.1.14. Опаковъчен лист.

5.9.1.15. “Програма за гаранционна поддръжка”- на български език, където писмено се определят правилата.

5.9.1.16. Копие от сертификат БДС EN ISO 9001:2015 или еквивалент на производителя.

Забележка: Преводът на всички документи да съдържа трите имена, подписа на извършилия превода и печата на фирмата.

Документите по т. 5.9.1 да се представят на хартиен носител в посочените по-горе екземпляри и на CD (1 бр.).

6. Гаранции, гаранционно обслужване и следгаранционно обслужване

6.1. Услуги след продажбата

Изпълнителят трябва да гарантира доставката на резервни части за *шибърни арматури в комплект* предмет на настоящето техническо задание до изтичане ресурса им.

6.2. Гаранционно обслужване

6.2.1. Един месец преди доставка Производителя представя на Възложителя “Програма за гаранционна поддръжка”- на български език, където писмено се определят правилата. Програмата се съгласува от упълномощено лице от “АЕЦ Козлодуй” ЕАД.

6.2.2. Гаранционен срок не по-малко от 24 месеца от датата на пускането в експлоатация, но не повече от 36 месеца от датата на доставка.

6.2.3. В рамките на гаранционния срок евентуално възникнали дефекти се отстраняват от персонал на Възложителя за сметка на Изпълнителя.

6.2.4. Ако се установи, че дефектът не може да бъде отстранен, Изпълнителят доставя резервна част или възел за своя сметка. Върху тях се установява нов гаранционен срок, като за новодоставено оборудване.

6.2.5. Всички разходи за отстраняването на откритите несъответствия по време на монтажа и изпитанията в рамките на гаранционния срок са за сметка на Изпълнителя.

7. Изисквания за осигуряване на качеството

7.1. Система за управление (СУ) на ВО-Изпълнител

7.1.1. Производителят да притежава сертифицирана система за управление на качеството съгласно ISO 9001:2015 или еквивалент, с обхват, който отговаря на дейностите и предмета на доставката и да представи копие на валиден сертификат.

7.1.2. Производителят трябва да уведомява „АЕЦ Козлодуй” ЕАД за настъпили

структурни промени или промени в документацията на системата за управление, свързани с изпълняваните дейности по договора.

7.2. Програма за осигуряване на качеството (ПОК)

Няма изискване за изготвяне на ПОК.

7.3. План за контрол на качеството (ПКК)

7.3.1. Изпълнителят да изготви и представи на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД План за контрол и изпитване (ПКИ) за процеса на производството на арматури за блок 6 на „АЕЦ Козлодуй“ в срок от 20 (двадесет) дни преди началото на производството. ПКИ подлежи на преглед и съгласуване от отговорните лица на Възложителя.

7.3.2. ПКИ се представя за преглед и съгласуване на български език. Когато плана е на чужд език се представя със съпътстващ превод на български.

7.3.3. ПКИ да съдържа технологичната последователност на операциите, регламентиращите документи, точките на контрол (точки на спиране, точки на освидетелстване, точки на преглед на документи) от страна на производителя и възложителя и генерираните отчетни документи.

Документите влизат в сила след съгласуване от упълномощените лица по установения ред на ДБК.КД.ИН.028 "Инструкция по качество. Работа на външни организации при сключен договор".

7.3.4. Дейностите по контрола и изпитанията трябва да се изпълняват от квалифициран персонал с използване на подходящо калибрирано оборудване.

7.3.5. Точките на контрол на АЕЦ, включително точки на спиране и точки за освидетелстване на качеството да бъдат определени от Производителя/Изпълнителя и съгласувани от "АЕЦ Козлодуй". Срокът за уведомяване на "АЕЦ Козлодуй" за предстоящи точки на контрол в базите на изпълнителя е 5 дни за български изпълнители и 14 дни за чуждестранни такива.

7.3.6. Дейностите да се изпълняват съгласно разработения от Изпълнителя и съгласуван с Възложителя график.

7.4. Одит от страна на „АЕЦ Козлодуй“ ЕАД (одит от втора страна)

При необходимост, "АЕЦ Козлодуй" ЕАД има право да провежда одити на системата по качество на Кандидатите (одит от втора страна) при спазване изискванията на ДОД.ОК.ИК.049 "Инструкция по качество. Организация и провеждане на одити на външни организации". Кандидатите трябва писмено да потвърдят съгласието си с това условие.

7.5. Управление на несъответствията

Изпълнителят трябва да изготви и поддържа в актуално състояние списък на несъответствията възникващи по време на производството. Изпълнителят е длъжен да

уведомява Възложителя за:

- несъответствията и отклоненията от изискванията на настоящето техническо задание, установени в хода на изпълнение на дейностите по договора;
- взетите решения за разпореждане с несъответстващия продукт. Предприетите коригиращи мерки задължително подлежат на съгласуване с Възложителя.

7.6. Специфични изисквания по осигуряване на качеството

7.6.1 Квалификация, лицензи, сертификати и разрешения

Изпълнителят на доставката трябва да докаже чрез съответни представителни документи (сертификати, разрешения или др.), че Производителят е квалифициран за проектиране и производство на арматури за атомни централи;

7.6.2 Провеждане на одит от страна на АЕЦ “Козлодуй”

“АЕЦ Козлодуй” ЕАД при необходимост има право да провежда одити на системата по качество на Кандидатите (одит от втора страна) при спазване изискванията на ДОД.ОК.ИК.049 “Инструкция по качество. Организация и провеждане на одит на външни организации /одит от втора страна/”. Кандидатите писмено да потвърдят съгласието си с това условие.

7.6.3. Допълнителни изисквания

Изпълнителят трябва да притежава опит в производството или доставката на подобен вид оборудване, за което да представи съответните референции и данни за въведено в експлоатация в атомни централи сходно оборудване.

7.7. Обучение и квалификация на персонала на „АЕЦ Козлодуй” ЕАД

Няма отношение.

7.8. Приемане на доставката

Дейностите по доставката се считат приключени след успешен общ входящ контрол (подписан протокол от входящ контрол без забележки) проведен по установения ред в “АЕЦ Козлодуй”, регламентиран в “Инструкция по качеството за провеждане на входящ контрол на доставените суровини, материали и комплектуващи изделия в "АЕЦ Козлодуй" ЕАД , ДОД.КД.ИК.112.

7.9. Спазване на реда в „ АЕЦ Козлодуй” ЕАД

Действащи в “АЕЦ Козлодуй” ЕАД документи, които Изпълнителя да спазва при изпълнение на договора:

-ДБК.КД.ИН.028 “Инструкция по качество. Работа на външни организации при сключен договор”.

-ДОД.КД.ИК.112 “Инструкция по качеството за провеждане на входящ контрол на доставените суровини, материали и комплектуващи изделия в "АЕЦ Козлодуй" ЕАД",

-30.ОБ.00.РБ.01 “Инструкция за радиационна защита в “АЕЦ Козлодуй” ЕАД, ЕП-2”.

Забележка: Всички действащи документи се намират на интернет страницата на “АЕЦ Козлодуй” ЕАД - www.kznpp.org

8. Изисквания към ВО-Изпълнител при използване на подизпълнители/трети лица

При използване на подизпълнители/трети лица, основният Изпълнител по договора:

- носи отговорност за изпълнението на изискванията на ТЗ от подизпълнителите/трети лица за изпълняваните от тях дейности, както и за качеството на тяхната работа;
- определя линиите за комуникация и взаимодействие с неговите подизпълнители/трети лица и начините на контрол върху дейностите, които им са превъзложени и отговорните лица за изпълнение на този контрол;
- определя по подходящ начин и в необходимата степен приложимите изисквания на ТЗ за подизпълнители/трети лица по договора, в зависимост от дейностите, които изпълняват;
- включва в документацията на договора с подизпълнители/трети лица, всички определени по-горе изисквания.

Индикативно предложение по проведени пазарни консултации № 41592

с предмет "Доставка на шибърни арматури в комплект с редуктор и електрическо задвижване за система техническа вода"

от

/наименование на участника, ЕИК, адрес, телефон, ел. поща, лице за контакт, длъжност/

| № по ред | Описание и технически характеристики на Възложителя | Описание и технически характеристики на предлаганото изделие | М. Ед. | К-во | Ед. цена без ДДС | Стойност без ДДС |
|----------|---|--|--------|------|------------------|------------------|
| 1 | Спирателни шибърни арматури DN400, PN25, T=150 °C в комплект с редуктор и електрическо задвижване | | бр | 6 | | |
| 2 | Резервни клинкет | | к-т | 2 | | |
| 3 | Резервни улътнения капак-корпус | | бр | 20 | | |
| 4 | Крайни и муфтови изключватели | | к-т | 2 | | |
| 5 | Блок с крайни изключатели | | бр | 2 | | |
| 6 | Преходен редуктор за настройка на арматурата | | бр | 1 | | |
| 7 | Резервен ел. двигател | | бр | 1 | | |

Срок на доставка

Условие на доставка

Гаранционен срок

Производител

Съпроводителна документация при доставка

Документ за представителство

Подпис, печат