

## **Покана за пазарна консултация № 51758 с предмет „Доставка на графитни уплътнения”**

„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 графитни уплътнения”

Предложението следва да включва:

- подробно описание на предлаганата стока, съгласно приложената по-долу техническа спецификация;
- единична цена и обща стойност без ДДС;
- информация за срок и условие на доставка, гаранционен срок;
- съпроводителна документация при 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 28.06.2023г. на e-mail: [commercial@npp.bg](mailto:commercial@npp.bg), като разясненията ще бъдат публикувани в профила на купувача.

Краен срок за подаване на индикативни предложения: 30.06.2023г. на e-mail: [commercial@npp.bg](mailto:commercial@npp.bg)

Цялата информация, разменена по повод проведените пазарни консултации, ще бъде публикувана в профила на купувача.

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 профила на купувача.

Възложителят 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 Тихомир Ангелов – Експерт „Маркетинг”, тел. +359 973 7 40 14, e-mail: [tangelov@npp.bg](mailto:tangelov@npp.bg)

Приложения:

1. Технически изисквания
2. Образец за индикативно предложение

## **ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ**

### **за пазарна консултация**

#### **ТЕМА:**

Доставка на графитни уплътнения

#### **1. Описание на доставката**

##### **1.1. Описание на изработваното и доставяното оборудване или материали**

За осигуряване на техническото обслужване и ремонт, както и за подържане на минимален аварийен запас е необходима доставката на резервни графитни уплътнения за арматури.

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

Няма отношение.

##### **1.3. Изискване към ВО-Изпълнител**

Доставчика да е производител или оторизиран представител на производителя.

Резервните части да са произведени в условията на сертифицирана система за управление на качеството съгласно БДС EN ISO 9001 или еквивалент и да представи копие на валиден сертификат.

#### **2. Основни характеристики на оборудването и материалите**

##### **2.1. Класификация на оборудването**

Класификацията на оборудването, за което са предназначени заявените резервни графитни уплътнения е посочена в таблицата в Приложение №1 с определените за отделните позиции:

- **Клас по безопасност** съгласно “Общи положения обеспечения безопасности атомных станций” ОПБ 88/97; НП-001-15 (ПН АЭ Г 01-011-97) и Safety Series №50-SG-D1, IAEA, Vienna 1979;
- **Категория по сеизмична устойчивост** съгласно "Нормы проектирование сейсмостойких атомных станций" НП-031-01, 2002.

##### **2.2. Физически и геометрични характеристики**

Доставените резервни графитни уплътнения да отговарят съгласно техническата спецификация и документация на производителя за определените типове и номенклатури, съгласно изискванията на Приложение №1.

##### **2.3. Характеристики на материалите**

Съгласно техническата спецификация и техническите изисквания описани в Приложение №1.

#### **2.4. Химични, механични, металургични и/или други свойства**

Съгласно техническата спецификация и техническите изисквания описани в Приложение №1.

#### **2.5. Условия при работа в среда с йонизиращи лъчения**

Резервните части са предназначени за оборудване I контур работещо в среда с пряко влияние на йонизиращи лъчения.

#### **2.6. Нормативно-технически документи**

Доставените резервни части трябва да отговарят на:

- Приложимите изисквания съгласно НП-068-05 “Трубопроводная арматура для Атомных Станций. Общие технические требования”;
- Нормативно-техническите документи и техническите условия за определените типове и номенклатури, съгласно изискванията на Приложение №1.

#### **2.7. Изисквания към срок на годност и жизнен цикъл**

Гаранционен срок не по-малко от 24 месеца от въвеждане в експлоатация и не по-малко от 36 месеца от датата на доставка.

Срок на годност и жизнен цикъл съгласно изискванията на завода производител, но не по-малко от 10 години от монтирането на резервните уплътнения.

### **3. Опаковане, транспортиране, временно складиране**

#### **3.1. Изисквания към доставката и опаковката**

Резервните графитни уплътнения да са консервирани и опаковани по единично, като всеки детайл да има етикет с габаритни размери и тегло.

Опаковката да осигурява необходимата защита на резервните уплътнения при транспортиране и съхранение.

#### **3.2. Условия за съхранение**

Производителя да посочи условията при кратко-, средно- и дългосрочно съхранение на резервните графитни уплътнения, както период и изисквания за преконсервация в заводската опаковка.

### **4. Документи, които се изискват при доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация**

#### **4.1. Документи, съпровождащи доставката и документи, които се изискват за монтаж, експлоатация и обслужване на оборудването**

Доставката да бъде съпроводена от следните документи:

- сертификат/ декларация за произход;
- сертификати на вложените материали;
- декларация за съответствие издадена от производителя/доставчика или сертификат за съответствие от акредитиран орган;
- протоколи от изпитания;

- документ, в който са описани условията за съхранение и срока на годност;
- техническо описание;
- Маркировка на всеки детайл (наименование;размери);
- Документацията по т.4 ( с изключение на сертификати /протоколи/ да бъде представена в 3 (три) екземпляра на хартиен носител със заверен превод на български език и на оптичен носител-1бр. CD в PDF формат ( сканирани оригинали на документите).

#### **4.2. Доставка на средства и системи за измерване (СиСИ)**

Няма отношение.

#### **5. Входящ контрол**

Доставените резервни части да се приемат с общ входящ контрол на територията на "АЕЦ Козлодуй" ЕАД съгл. ДОД.КД.ИК.112 "Инструкция по качеството за провеждане на входящ контрол на доставените материали, суровини и комплектуващи изделия в АЕЦ"Козлодуй".

**ПРИЛОЖЕНИЯ:** Приложение №1 – Техническа спецификация за доставка на графитни уплътнения.

Приложение №1

ТЕХНИЧЕСКА СПЕЦИФИКАЦИЯ (ТАБЛИЧЕН ВИД)

за Доставка на графитни уплътнения

№ ИД по Infog	Наименование	Технически характеристики	М.ед.	Количество	Кл. по безопасност	Кат. по сеизмичка
1.	Графитно уплътнение	Ø33,5 x Ø28,5 x 3, материал – чист графит, експандиран, минимум 99%, не съдържа смоли, хлориди и свързващи вещества, максимално работно налягане – 350 bar, максимална работна температура – 350°C, максимална работна температура (инертен газ) – 3000°C, pH – 0 до 14	бр.	100	2-3	1
2.	Графитно уплътнение	Ø36 x Ø30,5 x 4, материал – чист графит, експандиран, минимум 99%, не съдържа смоли, хлориди и свързващи вещества, максимално работно налягане – 350 bar, максимална работна температура – 350°C, максимална работна температура (инертен газ) – 3000°C, pH – 0 до 14	бр.	100	2-3	1
3.	Графитно уплътнение	Ø44 x Ø38,5 x 4, материал – чист графит, експандиран, минимум 99%, не съдържа смоли, хлориди и свързващи вещества, максимално работно налягане – 350 bar, максимална работна температура – 350°C, максимална работна температура (инертен газ) – 3000°C, pH – 0 до 14	бр.	100	2-3	1
4.	Графитно уплътнение	Ø48 x Ø42,5 x 5, материал – чист графит, експандиран, минимум 99%, не съдържа смоли, хлориди и свързващи вещества, максимално работно налягане – 350 bar, максимална работна температура – 350°C, максимална работна температура (инертен газ) – 3000°C, pH – 0 до 14	бр.	50	2-3	1
5.	Графитно уплътнение	Ø92 x Ø84 x 2,3, материал – чист графит, експандиран, минимум 99%, не съдържа смоли, хлориди и свързващи вещества, максимално работно налягане – 350 bar, максимална работна температура – 350°C, максимална работна температура (инертен газ) – 3000°C, pH – 0 до 14	бр.	100	2-3	1
6.	Графитно уплътнение	Ø174 x Ø164,5 x 3,5, - материал – чист графит, експандиран, минимум 99%, не съдържа смоли, хлориди и свързващи вещества максимално работно налягане – 350 bar, максимална работна температура – 350°C, максимална работна температура (инертен газ) – 3000°C, pH – 0 до 14	бр.	100	2-3	1

7.	Графитно уплътнение	<p>Ø188 x Ø173 x 4- материал – чист графит, експандиран, минимум 99%, не съдържа смоли, хлориди и свързващи вещества, максимално работно налягане – 350 bar , максимална работна температура – 350°C, максимална работна температура (инертен газ) – 3000°C, pH – 0 до 14</p>	бр.	50	2-3	1
8.	Графитно уплътнение	<p>Ø345 x Ø327 x 4 - материал – чист графит, експандиран, минимум 99%, не съдържа смоли, хлориди и свързващи вещества, максимално работно налягане – 350 bar , максимална работна температура – 350°C, максимална работна температура (инертен газ) – 3000°C, pH – 0 до 14</p>	бр.	50	2-3	1