

Заличено на основание ЗЗЛД

## ТЕХНИЧЕСКО ЗАДАНИЕ

№ 24.ЕП-2.ТЗ.1359

За доставка

**ТЕМА:** Доставка на металообработваща машина - Струг универсален.

Настоящото техническо задание съдържа техническа спецификация съгласно Закона за обществените поръчки.

### 1. Описание на доставката

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

За нуждите на с-р РМ с цел повишаване производителността и подобряване качеството при извършване на ремонтни дейности на технологично оборудване, посредством механична обработка и обновяване на машинния парк е необходимо да се достави струг универсален.

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

Доставката да включва предвидените от производителя инструменти и приспособления, които са необходими при работа и обслужване на доставения струг универсален, като:

-люнет неподвижен 2бр. с различни диаметри на работа.

- люнет подвижен 1бр.
- универсален патронник самоцентриращ се Ф 250мм. 4 челюстен -1бр.
- втулки конусни преходни различни видове
- патронник самоцентриращ се б-20 с конусна опошка съответсваща на присъединителния конус на задното седло - 1бр.
- център въртящ с морзов конус отговарящ на присъединителния конус на задното седло.
- неподвижен център отговарящ на присъединителния конус на шпиндела.

### **1.3. Изискване към Изпълнителя**

Срокът за изпълнение на доставката е до 6 месеца, считано от датата на сключване на договора.

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

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

Машина металообработваща Струг универсален, предмет на доставката не подлежи на класификация.

### **2.2. Квалификация на оборудването**

Няма отношение.

### **2.3. Физически и геометрични характеристики**

Технически и геометрични характеристики:

- височина на центрите от 250 до 300мм,
- обработваем диаметър над направляващите не по- малко от 550мм;;
- разстояние между центрите - минимум 2000мм
- ръчно регулиране на оборотите - от 11,2-16 до 2000 об/мин.;
- четирипозиционен кръстат супорт.
- бързи ходове на празен ход надлъжно и напречно на паралелите;
- възможност за нарязване на различни видове резби, включително и 19 навивки в 1 цол /инч/;
- системи за централизирано мазане,
- охладителна система,
- работно локално осветление
- окомплектовка и обслужващ инструмент:
- цифрово измерване и отчитане на размерите и големината на ходовете по време на работа по оси X и Y.
- параметри на електрическата схема за подвързване 50HZ – 380V

### **2.4. Характеристики на материалите**

Няма отношение.



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

Няма отношение.

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

Няма отношение.

## **2.7. Нормативно-технически документи**

Доставената машина да отговаря на изискванията съгласно Наредба за съществените изисквания и оценяване съответствието на машините или приложимите европейски директиви и стандарти и съгласно конструктивно-техническата документация на завода-производител.

-БДС EN ISO 12100:2011 -Безопасност на машините. Общи принципи за проектиране. Оценяване на риска и намаляване на риска (ISO 12100:2010)

-БДС EN ISO 13857:2020 -Безопасност на машини. Безопасни разстояния за предотвратяване достигането до опасни зони с горни и долни крайници (ISO 13857:2019)

-БДС EN ISO 13854:2020 Безопасност на машините. Минимални междини за избягване премазването на части от човешкото тяло (ISO 13854:2017)

-БДС EN ISO 14120:2015 - Безопасност на машините. Защитни прегради. Общи изисквания за проектиране и изработване на неподвижни и подвижни защитни прегради (ISO 14120:2015)

-БДС EN ISO 13849-1:2023 -Безопасност на машините. Части от системите за управление, свързани с безопасността. Част 1: Общи принципи за проектиране (ISO 13849-1:2023)

-БДС EN ISO 14118:2018 - Безопасност на машините. Предотвратяване на неочаквано задействане

-БДС EN ISO 12100:2011 Безопасност на машините. Общи принципи за проектиране. Оценяване на риска и намаляване на риска (ISO 12100:2010)

-БДС EN ISO 16090-1:2023.Безопасност на металообработващи машини. Обработващи центри, фрезови машини, многопозиционни металорежещи машини. Част 1: Изисквания за безопасност (ISO 16090-1:2022, коригирана версия 2023-10)

-БДС EN 60204-1:2019 -Безопасност на машини. Електрообзавеждане на машини. Част 1: Общи изисквания.

-БДС EN IEC 60204-1:2023- Безопасност на машини. Електрообзавеждане на машини. Част 1: Общи изисквания

-БДС EN IEC 61000-6-2:2019 - Електромагнитна съвместимост (EMC). Част 6-2: Общи стандарти. Стандарт за устойчивост за промишлени среди (IEC 61000-6-2:2016, IEC 61000-6-4:2018).

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

Гаранционният срок на металообработваща машина Струг универсален, не по-малко от 24 месеца, считано от датата на въвеждане на машината в експлоатация.

Жизненият цикъл на металообработваща машина Струг универсален, не по-малко от 30 години от въвеждане в експлоатация.

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

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

Изпълнителя трябва да достави машината в опаковка, осигуряваща надеждни захвати за товаро-разтоварни дейности и надеждна защита на оборудването при транспорт и съхранение.

### **3.2. Условия за съхранение**

Изпълнителят трябва да посочи условия при кратко-, средно- и дългосрочно съхранение на доставената екипировка и инструменти към машината. Да се посочат и сроковете отговарящи на посочените видове съхранение.

### **4. Изисквания към производството**

Машина металообработваща струг универсален, да бъде произведена не по-рано от 2022 г.

#### **4.1. Правилници, стандарти, нормативни документи за производство и изпитване**

Съгласно конструктивно-техническата документация на завода-производител.

#### **4.2. Тестване на продуктите и материалите по време на производство**

Съгласно конструктивно-техническата документация на производителя за съответната машина.

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

Не се изисква допълнителен контрол от страна на “АЕЦ Козлодуй”.

### **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.**

Общ входящ контрол по установен ред в АЕЦ Козлодуй, съгласно „Инструкция по качество. Провеждане на входящ контрол на доставените суровини, материали и комплектуващи изделия в “АЕЦ Козлодуй” ЕАД”, 10.УД.00.ИК.112”.

Проверка на машината и комплект екипировка от инструменти и приспособления за съответствие с техническото задание.

#### **5.2. Отговорности по време на пуск**

Не се изисква монтаж от Изпълнителя (производителя).

Изисква се присъствие при първоначален пуск на машината на представител определен



от Изпълнителя (производителя) и съставяне на двустранен протокол без забележки за успешен пуск на машината и достигане на паспортните параметри за точност при работа на машината.

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

Няма отношение.

### **5.4. Здравни и хигиенни изисквания**

Няма отношение.

### **5.5. Условия за демонтаж, монтаж и частичен монтаж**

Съгласно предписанието на изпълнителя (производителя).

### **5.6. Условия на състоянията на повърхностите**

Няма отношение.

### **5.7. Полагане на покрития**

Няма отношение.

### **5.8. Условия за безопасност.**

Условията за безопасна работа да са съобразени с Наредба №3 от 23.03.2004г. за осигуряване на здравословни и безопасни условия на труд при механично-студено обработване на металите и да са отразени в ръководството за експлоатация на машината.

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

Доставката да бъде съпроводена от следните документи:

- Сертификат/декларация за съответствие;
- Сертификат/декларация за произход;
- Условия за съхранение;
- Паспорт на оборудването;
- Инструкция за експлоатация, техническо обслужване и ремонт на Български език;
- Гаранционна карта;
- Товарителница/ спецификация на използваните материали или детайли;;
- Маркировка на всеки детайл (наименование; чертеж №.....).

Документите да се представят на хартиен носител в 1 екземпляр на оригинален език и в 3 екземпляра на български език (с изключение на сертификати, протоколи и декларации) и на CD - 1 екземпляр.

## **6. Гаранции, гаранционно обслужване и следгаранционно обслужване**

### **6.1. Услуги след продажбата**

В началото на втората година на гаранционното обслужване, да се проведе технически преглед на машината от изпълнителя, за определяне на изправността на отделните елементи на машината и съпътстващата екипировка. Прегледа да бъде съгласуван, като време между Заявителя и Изпълнителя.

### **6.2. Гаранционно обслужване**

Гаранционният срок на Струг универсален трябва да бъде 24 месеца или по-вече, считано от датата на въвеждане на машината в експлоатация и да обхваща всички елементи, обект на доставката. В случай на дефект в гаранционния период, време за възстановяване работоспособността на машината до 72 часа след регистрирано уведомяване, като всички разходи са за сметка на доставчика на машината.

## **7. Изисквания за осигуряване на качеството**

### **7.1. Система за управление (СУ) на Изпълнителя**

Доставената машина да е произведена в условията на прилагана сертифицирана система по управление на качеството в съответствие с ISO 9001:2015, за което да бъде представено копие на сертификата.

Изпълнителят да притежава опит в доставката на подобни машини и съоръжения за други организации и да представи доказателства или референции за това.

### **7.2. Програма за осигуряване на качеството (ПОК)**

Няма отношение.

### **7.3. План за контрол на качеството (ПКК)/ План за контрол и изпитване (ПКИ)**

Няма отношение.

#### **7.4. Одит от страна на „АЕЦ Козлодуй” ЕАД (одит от втора страна)**

Няма отношение.

#### **7.5. Управление на несъответствията**

Няма отношение.

#### **7.6. Специфични изисквания по осигуряване на качеството**

Изпълнителя да е производител или оторизиран представител на производителя на машината.

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

За работа с машината не е необходимо допълнително обучение на персонала от “АЕЦ Козлодуй” ЕАД.

#### **7.8. Приемане на доставката**

Дейностите по доставка се считат за приключени след успешно проведен общ входящ контрол, по установения ред в “АЕЦ Козлодуй” ЕАД, съгласно „Инструкция по качество. Провеждане на входящ контрол на доставените суровини, материали и комплектуващи изделия в „АЕЦ Козлодуй” ЕАД”, 10.УД.00.ИК.112\* и подписан протокол за входящ контрол без забележки и оформен Протокол за успешен пуск на машината.

#### **7.9. Спазване на реда в „ АЕЦ Козлодуй” ЕАД**

Изпълнителят да спазва условията за достъп на персонал и техника, определени в „Инструкция по качество. Работа на външни организации при сключен договор”, ДБК.КД.ИН.028.



## 8. Изисквания към Изпълнителя 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 подизпълнители/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;
- определя като минимум изискванията си за СУ на подизпълнители/трети лица.
- включва в документацията на договора с подизпълнителите/трети лица, всички определени по-горе изисквания.

ГЛАВЕН ИНЖЕНЕР, СВЕТОЗАР ВАСИЛЕВ

Заличено на основание  
ЗЗД

..... 13.5.2024 г.