

Заличено на основание ЗЗЛД

ТЕХНИЧЕСКО ЗАДАНИЕ

№ 24.ЕП-2.ТЗ.1353

За доставка

ТЕМА: Доставка на машина металообработваща хоризонтално-разстъргваща тип Борверг

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

1. Описание на доставката

Настоящото техническо задание включва дейности по доставка, монтаж, въвеждане в експлоатация и обучение на машина металообработваща хоризонтално-разстъргваща тип Борверг.

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

За нуждите на сектор Ремонтно-Механичен 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 машина металообработваща хоризонтално-разстъргваща тип Борверг.

Борвергът, като тип металообработваща машина се използва за обработка и изработка на различни видове машинни детайли.

Основното приложение на Борверга е при обработката на корпусни детайли на: помпи, задвижки, обратни клапани, редуктори, клинкетти, тръбни вставки с по-големи размери, колена, куплунзи, уплътняващи скоби, лагерни втулки на електродвигатели и помпи.

Машината се характеризира с лекота при управление, високи точност и качество на изработвания детайл

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

Изисква се да се достави с комплект екипировка от инструменти и приспособления за работа с машината:

1. Дорник моноблок за фреза челноцилиндрична с присъединителен размер ф22мм.
- ISO 7388-1 или еквивалент - 1 бр.
2. Дорник моноблок за фреза челноцилиндрична с присъединителен размер ф27мм.
- ISO 7388-1 или еквивалент - 1 бр.
3. Дорник моноблок за фреза челноцилиндрична с присъединителен размер ф32мм.
- ISO 7388-1 или еквивалент - 1 бр.
4. Дорник моноблок за цангови патронник с обхват от ф3 до ф26мм.
- ISO 7388-1 или еквивалент - 1 бр.
5. Дорник моноблок с универсален пробивен патронник с обхват от ф2,5 до ф16мм.
- ISO 7388-1 или еквивалент - 1 бр.
6. Дорник моноблок за инструменти с присъединяване чрез морзов конус-МК-3
- ISO 7388-1 или еквивалент - 1 бр.
7. Дорник моноблок за инструменти с присъединяване чрез морзов конус-МК-5
- ISO 7388-1 или еквивалент - 1 бр.
8. Цанги комплект от ф3 до ф26мм. - к-т 1
9. Крикчета за центровка на детайла върху работната маса - 4 бр.
10. Комплект скрепителни елементи за установяване на детайла върху работната маса
- 1 к-т
11. Менгеме машинно с въртяща основа и височина на работната част на челюстите около 100мм, с възможност за монтаж върху работната маса на машината - 1 бр..

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 хоризонтално-разстръгваща тип Борверг, предмет на доставката не подлежи на класификация.

2.2. Квалификация на оборудването

Няма отношение.

2.3. Физически и геометрични характеристики

Характеристики и технически данни на машината:

Да бъдат осигурени следните работни параметри:

Технически данни:

- диаметър на пробиване - до 50 мм или повече;
- диаметър на разстръгване - до 280 мм включително;
- работен диаметър на напречната шейна - до 800 мм/макс./ ;
- препоръчителни размери на затегателна повърхност на масата 1300x1000мм;
- натоварване на работната маса - до 5000 кг ;
- разстояние между център на шпиндела и работната маса не по малко от -900 мм ;
- Работната маса да е оборудвана с Т-образни канали за закрепване.
- ъгъл на завъртане на работната маса 4x90°.

Технологични ходове:

- технологични ходове по оси X,Y.Z - покриващи работната площ на масата;
- технологичен ход, ос W - до 550 мм включително;
- ход на напречната шейна - до 125 мм.

Главен шпиндел:

- диапазон на оборотите до 1100 об/мин;
- диаметър на шпиндела - не по малка от Ф110 мм ;
- въртящ момент, макс. -не по малко от 1000Nm;
- захващане на шпиндела ВТ 50 ;
- обороти на напречната шейна до 125 об/мин.

Ускорен ход:

- ускорен ход, ос X,Y.Z иW .

Подаване:

- скорост на подаване по оси X,Y.Z иW до 1000 мм/мин;
- подаване на напречната шейна до 80 мм/мин.

Висока точност на позициониране по оси X,Y.Z и при въртене на масата.

Цифрово отчитане на движенията по X,Y.Z иW .

Мощност:

- мощност на двигателя на гл. задвижване - препоръчителна до 16kW

Препоръчителни размери и тегло:

- габарити/ДхШхВ/-5,5x3,0x3,0м ;
- тегло - 14000 кг.

Стандартна окомплектовка:

- 4-позиционна въртяща маса с ръчно управление
- работно осветление;
- централно мазане.

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.

2.8. Изисквания към срок на годност и жизнен цикъл

Гаранционният срок на машината Борверг не по-малко от 24 месеца от считано от датата на въвеждане на машината в експлоатация.

3. Опаковане, транспортиране, временно складиране

3.1. Изисквания към доставката и опаковката

Изпълнителят трябва да достави машината в опаковка, осигуряваща необходимата защита на оборудването при транспорт и съхранение. На опаковката на машина да са предвидени съответните приспособления за захващане и преместване

3.2. Условия за съхранение

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

4. Изисквания към производството

Машина металообработваща хоризонтално-разстъргваща тип Борверг 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

Изпълнителят отговаря за монтирането на определеното място, подготовката и първоначалния пуск на доставената машина. Определените представители на Изпълнителя присъстват и оказват помощ при извършване на първоначалния пуск 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 изпълнителят (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;;

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 машина металообработваща хоризонтално-разстъргваща тип Борверг, трябва да бъде не по малко от 24 месеца, считано от датата на въвеждане на машината в експлоатация, да обхваща всички елементи, обект на доставката. В случай на дефект в гаранционния срок, времето за възстановяване работоспособността на машината да е до 72 часа след регистрирано уведомяване, като всички разходи са за сметка на изпълнителя на доставката..

В документацията на машината да са разписани всички задължителни дейности, необходими да се извършват по време и след гаранционния срок, за осигуряване на нормална експлоатация.

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.

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

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

Изпълнителя да притежава опит в доставката на подобни машини и съоръжения за други

организации и да представи доказателства или референции за това.

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

За работа с машината е необходимо допълнително обучение на персонала от “АЕЦ Козлодуй” ЕАД, сектор Ремонтно-механичен.

Изпълнителят да проведе обучение на двама специалисти от сектор Ремонтно-механичен за работа с машината по програма предварително съгласувана с Възложителя, на място(АЕЦ Козлодуй, ЕП 2- ОСК помещение 114) преди и по време на първоначалния пуск.

Програмата за обучение да се представи на Възложителя с пакета документи при доставката на машината.

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”, идент. № 10.УД.00.ИК.112/,протокол от проведено обучение, успешни изпитания след монтаж, съставяне на двустранен протокол без забележка между Изпълнителя и Възложителя.

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 подизпълнителите/трети лица за изпълняваните от тях дейности, както и за качеството на тяхната работа;
- определя по подходящ начин и в необходимата степен приложимите изисквания на ТЗ за подизпълнители/трети лица по договора, в зависимост от дейностите, които изпълняват.

ГЛАВЕН ИНЖЕНЕР, СВЕТОЗАР ВАСИЛЕВ

Заличено на основание
ЗЗЛД

..... 11.05.24 г.