

5-1042/05.05.21

“АЕЦ Козлодуй” ЕАД

Блок: УТВЪРЖДАВАМ,
Система: ЗАМЕСТНИК-ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР,
Подразделение: БПС АНДРЕЙ КРАСНОХАРОВ

Заличено на основание ЗЗЛД

СЪГЛАСУВАЛИ:
ДИРЕКТОР "БЕЗОПАСНОСТ И КАЧЕСТВО"
10.05.2021 г. ДАРИУШ НОВАК
ДИРЕКТОР "ПРОИЗВОДСТВО" :
10.05.2021 г. АТАНАС АТАНАСОВ

ТЕХНИЧЕСКО ЗАДАНИЕ

№ 23.БПС.ТЗ.68

За доставка

ТЕМА: Изработка и доставка на 20 броя стоманени понтони за предпазване от водорасли.

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

1. Описание на доставката

При образуването на голямо количество водорасли по течението на р. Дунав, в подводящите канали на БПС 1 и БПС 2,3 на грубите им решетки се натрупва значителна част от тези водорасли. За да се осигури по-малък поток на водорасли, е необходимо да се прегради пътят им към началото на подводящите канали на БПС 1 и БПС 2.3. Това може да стане като се монтира плаваща преградна система, изградена от стоманени понтони.

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

Необходимо е да се изработят и доставят 20 броя стоманени понтони за предпазване от водорасли. Изработката да се извърши според техническа документация на "АЕЦ Козлодуй" - Приложение 1 (3 броя чертежи).

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

Към доставката няма нестандартни/специализирани елементи, резервни части и инструменти.

1.3. Изискване към Изпълнителя

Изпълнителя да разполага с квалифициран персонал, съгласно посочените изисквания в т. 7.6.

2. Основни характеристики на оборудването и материалите

2.1. Класификация на оборудването

Няма отношение.

2.2. Квалификация на оборудването

Няма отношение.

2.3. Физически и геометрични характеристики

Съгласно чертежи:

- Чертеж №22.30.ОСО.00.РПР.5549.00.00 - Понтон за предпазване от водорасли
- Чертеж №22.30.ОСО.00.РПР.5549.01.00 - Понтон
- Чертеж №22.30.ОСО.00.РПР.5549.02.00 - Решетка

Доставените понтони трябва да са в сглобено състояние. Геометричните размери трябва да нямат отклонения, налагащи допълнителна механична обработка на понтоните и свързващите елементи с цел лесен монтаж на понтоните един към друг.

2.4. Характеристики на материалите

Материалите, от които са изработени понтоните за предпазване от водорасли да отговарят на изискванията на разработената от "АЕЦ Козлодуй" ЕАД техническа документация.

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

Съгласно разработената от "АЕЦ Козлодуй" ЕАД техническа документация.

2.6. Условия при работа в среда с йонизиращи лъчения

Няма отношение.

2.7. Нормативно-технически документи

Понтоните за предпазване от водорасли, обект на доставката и материалите, от които са изработени да отговарят на стандартите, посочени в техническата документация.

2.8. Изисквания към срок на годност и жизнен цикъл

За доставените понтони за предпазване от водорасли да е определен гаранционен срок не по-малко от 5(пет) години от датата на доставката.

3. Опаковане, транспортиране, временно складиране

3.1. Изисквания към доставката и опаковката

3.1.1. Срок за изпълнение на предмета на ТЗ – до 120 календарни дни, считано от датата на сключване на договора.

3.1.2. Изпълнителят натоварва и транспортира оборудването до "АЕЦ Козлодуй", цех БПС, на свои разноски и риск.

Доставката на понтоните да се извърши еднократно.

Доставените понтони трябва да са в сглобено състояние.

Изпълнителят да достави оборудването в състояние, позволяващо повреди при транспорт, товаро-разтоварни дейности и съхранение.

3.2. Условия за съхранение

Доставеното оборудване ще се съхранява в открит склад.

4. Изисквания към производството

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

Оборудването, обект на доставката и материалите, от които е изработено да отговарят на стандартите, посочени в техническата документация.

4.2. Тестване на продуктите и материалите по време на производство

4.2.1. Понтоните трябва да бъдат номерирани с трайна маркировка за идентификация при извършването на входящ контрол.

4.2.2. Изпълнителят трябва да осигури плътност на понтоните:

- визуален контрол - 100% на всички заваръчни съединения

- капиларен контрол на заваръчните шевове между детайли позиция 1 и позиция 2 на чертеж №22.30.ОСО.00.РПР.5549.01.00.

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

Представители на „АЕЦ Козлодуй“ ЕАД имат право да извършват контрол (проверка) по време на производството на понтоните. Изпълнителят осигурява достъп до персонал, помещения, съоръжения, инструменти и документи, използвани от тях и техни подизпълнители и свързани с изработката на понтоните.

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.

На доставката ще бъде извършен общ входящ контрол по установен ред в АЕЦ "Козлодуй" по "Инструкция по качество. Провеждане на входящ контрол на доставените суровини, материали и комплектуващи изделия в "АЕЦ Козлодуй" ЕАД", 10.УД.00.ИК.112.

Общият входящ контрол при доставката включва:

- проверка за пълно окомплектоване на доставеното оборудване;
- проверка за наличие на придружаваща документация;
- проверка за механични повреди по доставеното оборудване.

5.2. Отговорности по време на пуск

Няма отношение.

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

Няма отношение.

5.6. Условия на състоянията на повърхностите

Няма отношение.

5.7. Полагане на покрития

За всички повърхности е предвидено (съгласно чертежите) антикорозионно покритие. Повърхностите да се обработят както следва:

- а) Почистване на повърхностите чрез пясъкоструене до клас 2 (до метален блясък).
- б) Грундиране с епоксиден грунд:
 - дебелина на грундиращия слой – min 40µm.
- в) Нанасяне на междинно епоксидно покритие:
 - дебелина на междинния слой – min 40µm.
- г) Боядисване на стоманените повърхности с епоксиден емайлак;
 - дебелина на покритието - min 100µm., цвят RAL 2004.

5.8. Условия за безопасност.

Всички повърхности трябва да са почистени от остатъци на стружки и остри режещи ръбове, които могат да доведат до нараняване на участниците по време на монтаж или демонтаж.

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

5.9.1 Документите, придружаващи доставката да се представят на хартиен носител в 1 екземпляр на оригиналния език, 1 екземпляр на български език и на CD, съдържащо: файлове в оригиналния формат на изготвяне на документите и pdf файлове, създадени чрез използване на сканираща техника – 1 екземпляр. Сертификатите, протоколите и декларациите се представят на оригиналния език, придружени с превод на български език.

Документи към всеки понтон (паспорт на понтона):

- протокол за извършен контрол на геометричните размери по чертеж;
- протокол за извършен визуален контрол и измерване (100%) на заваръчните шевове;
- протокол за извършен капиларен контрол на заваръчните шевове между детайли позиция 1 и позиция 2 на чертеж №22.30.ОСО.00.РНР.5549.01.00.
- протокол за извършено почистване на повърхностите чрез пясъкоструене.
- протокол за нанасяне на антикорозионно покритие - грундиращ, междинен и финален слой с епоксиден емайллак (протокола да съдържа замерените дебелини на слоевете покритие);
- акт за чистота, съгласно Инstrukция по качество № 90.ТОНР.ИК.1246 / Приложение15.

5.9.2. Други документи:

- декларации/сертификати за съответствие на вложените материали;
- декларации/сертификати за съответствие на изделието;
- документи за гаранция;

6. Гаранции, гаранционно обслужване и следгаранционно обслужване

6.1. Услуги след продажбата

Изпълнителят се задължава да окаже съдействие по време на монтажа, ако се наложи. Съдействието се състои в консултации, указания и предложение на решение при възникнал проблем с монтажа.

6.2. Гаранционно обслужване

Няма отношение.

7. Изисквания за осигуряване на качеството

7.1. Система за управление (СУ) на Изпълнителя

7.1.1. Изпълнителят да прилага система за управление на качеството съгласно ISO 9001:2015 "Система за управление на качеството. Изисквания" или еквивалентно/и за дейностите по настоящето ТЗ.

7.1.2 Изпълнителят уведомява „АЕЦ Козлодуй“ ЕАД за настъпили структурни промени или промени в документацията на СУ на Изпълнителя, свързани с изпълняваните дейности по договора.

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

Изпълнителят уведомява „АЕЦ Козлодуй“ ЕАД за несъответствията, открити в хода на изпълнение на дейностите по договора.

За установените несъответствия се съставят констативни протоколи, като част от отчетната документация.

При установяване на несъответствие по вина на Изпълнителя, Изпълнителят възстановява несъответствието със собствени сили и за своя сметка.

Несъответствия на продукти и услуги, за които се изисква преработка, се докладват на Възложителя (отговорното лице по договор/ръководителя на структурното звено Заявител на чиято територия се извършват дейностите), за да се вземе решение за разпореждане с несъответстващия продукт/услуга

Изпълнителят гарантира, че по време на производство управлява несъответствията с отделяне и надлежно обозначаване на продукти, които не са годни за употреба или подлежат на преработване/доработка с цел привеждането им в съответствие с изискванията на техническото задание/спецификация.

7.6. Специфични изисквания по осигуряване на качеството

7.6.1 Квалификация и сертификати

Изпълнителят да разполага с квалифицирани заварчици, минимум 1 (един) с документ за придобита правоспособност по заваряване съгласно Наредба № 7 от 11.10.2002г.

Заварчиците да имат квалификация съгласно БДС EN ISO 9606-1:2018 или еквивалентно/и както следва:

- ръчно електродъгово заваряване с обмазан електрод - процес 111.
- заваряване в защитна газова среда с нетопящ се волфрамов електрод - процес 141.
- газоокислородно рязане - процес 81.

7.6.2 Допълнителни изисквания

Изпълнителят да притежава опит в извършването на сходен вид дейности, а именно - изработка на нестандартни детайли и възли за технологично оборудване и изработка на метални заварени конструкции.

Всеяко посочване на стандарт в настоящото техническо задание, да се чете „или еквивалентно/и“.

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

Няма отношение.

7.8. Приемане на доставката

Дейностите по доставката се считат за приключени след успешно проведен общ входящ контрол, по установения 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* и подписан протокол за входящ контрол без забележки.

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 лиците 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.

ПРИЛОЖЕНИЯ:

Приложение 1 - 22.30.ОСО.00.РПР.5549.00.00 Понтон за предпазване от водорасли

НАЧАЛНИК ЦЕХ "БРЕГОВА ПОМПЕНА СТАНЦИЯ",
МИРОСЛАВ ВЛАШКИ

Заличено на основание ЗЗЛД