

“АЕЦ Козлодуй” ЕАД

Блок: УТВЪРЖДАВАМ,
Система: ЗАМЕСТИК-ИЗПЪЛНИТЕЛЕН ДИРЕКТОР,
Подразделение: БПС АНДРЕЙ КРАСНОЧАРОВ
09.08.2015 г.

Заличено на
основание
ЗЗЛД

СЪГЛАСУВАЛИ:
ДИРЕКТОР "БЕЗОПАСНОСТ И
01.08.2015 г. /ДАРИУШ Н
ДИРЕКТОР "ПРОИЗВОДСТВО"
01.08.2015 г. /АТАНАС АТАНАСОВ/

Заличено на
основание ЗЗЛД

ТЕХНИЧЕСКО ЗАДАНИЕ

№ 25.БПС.ТЗ.86

За доставка

ТЕМА: Изработка и доставка на 10 броя саваци за осушаване на смукателните камери на помпи тип ОПВ5-110Э в БПС-1

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

1. Описание на доставката

При извършването на ремонтни дейности на помпи тип ОПВ5-110Э в БПС-1 се налага осушаване на смукателните камери на помпите. За целта се използват саваци, затварящи пространството между помпите и река Дунав. Съществуващите саваци не са подменяни от изграждането на машинна зала БПС-1, компрометирани са и не функционират правилно. Това налага производството на нови саваци за подмяна на компрометираните.

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

1.1.1. Необходимо е да се изработят и доставят 10 броя саваци за осушаване на смукателните камери на помпи тип ОПВ5-110Э в БПС-1. Изработката да се извърши според техническа документация на "АЕЦ Козлодуй":

- Чертеж № МК320-00-00, "Савак смукателен БПС-1".
- Чертеж № МК320-01-00, "Савак смукателен БПС-1. Рама."
- Чертеж № МК320-02-00, "Савак смукателен БПС-1. Лапи опорни."
- Чертеж № МК320-03-00, "Савак смукателен БПС-1. Водач."

- Чертеж № V-2.762.00.01, "Сечение на уплътняваща гума за савак"

1.1.2. Необходимо е да се изработят и доставят 50(петдесет) броя щанги за саваци според техническа документация на "АЕЦ Козлодуй":

- Чертеж № ТЗ9-01-00, "Щанга за саваци".

1.1.3. Необходимо е да се доставят 50(петдесет) броя щифта -DIN 1434 form B, стоманени. Параметри: Ф50 х L150 (ф50h11, диаметър на отвор за щекер – ф10, поцинкован).

1.1.4. Необходимо е да се доставят 50(петдесет) броя пружинни щекери за осигуряване на щифтове с отвор, двойно навити, DIN 11024. Материал - въглеродна пружинна стомана. Покритие - цинк. Диаметър ф8 мм., за щифт с диаметър ф50 мм.

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

Няма отношение.

1.3. Изискване към Изпълнителя

Срок за изпълнение на предмета на ТЗ – до 200 календарни дни, считано от датата на сключване на договора.

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

2.3.1. За изработка на савациите съгласно чертежи:

- Чертеж № МК320-00-00. - Савак смукателен БПС-1.
- Чертеж № МК320-01-00. - Савак смукателен БПС-1. Рама.
- Чертеж № МК320-02-00. - Савак смукателен БПС-1. Лапи опорни.
- Чертеж № МК320-03-00. - Савак смукателен БПС-1. Водач.
- Чертеж № V-2.762.00.01. - Сечение на уплътняваща гума за савак.

2.3.2. За изработка на щанги за саваци:

- Чертеж № ТЗ9-01-00. - Щанга за саваци.

2.3.3. За доставка на щифтове -DIN 1434 form B, стоманени.

Параметри: Ф50 х L150 (ф50h11, диаметър на отвор за щекер – ф10, поцинкован).

2.3.4. За доставка на пружинни щекери - DIN 11024:

Пружинни щекери за осигуряване на щифтове с отвор, двойно навити. Материал - въглеродна пружинна стомана. Покритие - цинк. Диаметър ф8 мм., за щифт с диаметър ф50 мм.

Геометричните размери трябва да нямат отклонения, налагащи допълнителна механична обработка с цел правилен и лесен монтаж.

2.4. Характеристики на материалите

Материалите, от които са изработени саваците, щангите за саваци, щифтовете и щекерите да отговарят на изискванията на разработената от "АЕЦ Козлодуй" ЕАД техническа документация и на посочените стандарти.

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

- Съгласно разработената от "АЕЦ Козлодуй" ЕАД техническа документация.
- Материалът за детайл по чертеж № V-2-762-00-01 - "Сечение на уплътняваща гума за савак" е гума с твърдост 75-85 еденици по скала SHORE-A. Детайлът е позиция №12 от Чертеж № МК 320-00-00 - Савак смукателен БПС-1.

2.6. Условия при работа в среда с йонизиращи лъчения

Няма отношение.

2.7. Нормативно-технически документи

Саваците, щангите за саваци, щифтовете и щекерите 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 саваците, щангите за саваци, щифтовете и щекерите, обект на доставката 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

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

Изпълнителят да достави оборудването в състояние, непозволяващо повреди при транспорт, товаро-разтоварни дейности и съхранение. Доставените саваци трябва да са в сглобено състояние.

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

4.2.2. Щангите за саваците трябва да бъдат номерирани с трайна маркировка за идентификация при извършването на входящ контрол.

4.2.3. Изпълнителят трябва да осигури плътност на саваците. Да се извърши 100% визуален контрол на всички заваръчни съединения на саваците и щангите за саваци.

4.2.4. Изпълнителят по договора е длъжен своевременно да съгласува с Възложителя всяко изменение в конструкциите, характеристиките на параметрите и условията на изпитване, влияещи на тестовите резултати.

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 саваците и щангите за саваци. Изпълнителят осигурява достъп до персонал, помещения, съоръжения, инструменти и документи, използвани от тях и техни подизпълнители и свързани с изработката на саваците и щангите за саваци.

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 установения 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

Повърхностите да се почистят чрез пясъкоструене до клас 2 (до метален блясък).

5.7. Полагане на покрития

За всички външни повърхности на саваците и щангите за саваци е предвидено антикорозионно покритие. Повърхностите да се обработят както следва:

1. Грундиране с епоксиден грунд:
 - дебелина на грундиращия слой – min 40µm.
2. Нанасяне на междинно епоксидно покритие:
 - дебелина на междинния слой – min 40µm.
3. Боядисване на стоманените повърхности с епоксиден емайллак:
 - дебелина на покритието - min 100µm., цвят RAL 2004.

Да се защити повърхността на уплътняващата гума на саваците от попадане на антикорозионно покритие върху нея.

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 монтажа на доставеното оборудване.

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 савак (паспорт на савака) :

- протокол за извършен контрол на геометричните размери по чертеж;
- протокол за извършен визуален контрол и измерване (100%) на заваръчните шевове;
- протокол за извършено почистване на повърхностите чрез пясъкоструене;
- протокол за нанасяне на антикорозионно покритие - грундиращ, междинен и финишен слой с епоксиден емайллак (протокола да съдържа измерените дебелини на слоевете покритие);

Документи към щангите за саваци:

- протокол за извършен контрол на геометричните размери по чертеж;
- протокол за извършен визуален контрол и измерване (100%) на заваръчните шевове;
- протокол за извършено почистване на повърхностите чрез пясъкоструене;
- протокол за нанасяне на антикорозионно покритие - грундиращ, междинен и финишен слой с епоксиден емайллак (протокола да съдържа измерените дебелини на слоевете покритие);

5.9.2. Други документи:

- приемо-предавателен протокол;
- 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 документирана система за управление съгласно ISO 9001:2015, като функционирането ѝ се удостоверява с декларация на ръководителя на Изпълнителя или да представи други доказателства за удовлетворяване по еквивалентен начин на изискванията, определени в 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 2 (двама) с документи за придобита правоспособност по заваряване съгласно Наредба №7 от 11.10.2002 г. за условията и реда за придобиване и признаване на правоспособност по заваряване.

Заварчиците да имат квалификация съгласно БДС EN ISO 9606-1:2018 „Изпит за квалификация на заварчици. Заваряване чрез стопяване. Част 1: Стомани (ISO 9606-1:2012, включително Cor. 1:2012 и Cor. 2:2013)“ както следва:

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

7.6.2. Изпълнителят да притежава сертификат за акредитация съгласно БДС EN ISO/IEC 17020 “Оценяване на съответствието. Изисквания за дейността на различни видове органи, извършващи контрол” за извършване на неразрушаващ контрол, или да осигури извършването на контрола от акредитирана организация.

7.6.3. Допълнителни изисквания:

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

Всяко 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 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.

ПРИЛОЖЕНИЯ:

Приложение 1 - МК320-00-00 Савак смукателен БПС-1.

Приложение 2 - МК320-01-00 Савак смукателен БПС-1. Рама.

Приложение 3 - МК320-02-00 Савак смукателен БПС-1. Лапи опорни.

Приложение 4 - МК320-03-00 Савак смукателен БПС-1. Водач.

Приложение 5 - V-2.762.00.01 Сечение за уплътняваща гума за савак

Приложение 6 - Чертеж на шанга за савак.

Приложение 7 - Техническа спецификация за изработка и доставка на 10 броя саваци и окомплектовка за осушаване на смукателните камери на помпи тип ОПВ5-110Э в БПС-1, по техническа документация на АЕЦ "Козлодуй" ЕАД.

НАЧАЛНИК ЦЕХ "БРЕГОВА ПОМПЕНА СТАНЦИЯ",
МИРОСЛАВ ВЛАШКИ

Заличено на
основание
ЗЗЛД

..... 31.07.2025 г.