

ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

за пазарна консултация

ТЕМА:

Доставка на металообработваща вертикално разстъргваща машина тип „Карусел“ за обработка на модернизирани корпуси на главни циркуляционни помпи

1. Описание на доставката

Настоящото техническо задание включва дейности по доставка, монтаж, въвеждане в експлоатация и провеждане на обучение за работа с машина металообработваща вертикално разстъргваща тип „Карусел“.

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

1.1.1. За нуждите на сектор О I к-р с цел повишаване качеството при извършване на ремонтни дейности на технологично оборудване, посредством механична обработка и обновяване на машинния парк, е необходимо да се достави машина металообработваща вертикално разстъргваща тип "Карусел".

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

1.1.3. Основното приложение на Карусела е при обработка на едрогабаритни детайли - корпуси на главни циркуляционни помпи (уплътнителни повърхнини).

1.1.4. Машината се характеризира с висока точност и качество на изработвания/обработвания детайл.

1.1.5. Технически изисквания към машината:

- оборотите на шпиндела и на планшайбата (работната маса), да бъдат с безстепенно регулиране;

- управление на машината - цифрово с контрол по 3 оси;

- ръчно управление на машината - независимо за всяка ос;

- хидравлична система за задвижване;

- защитни стоманени щитове, предпазващи направляващите от стружки, замърсявания и механични повреди;

- система за автоматично централно смазване;

- машината да е предназначена за извъншахтов монтаж (горен монтаж).

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

Изисква се пълен комплект екипировка от металорежещи инструменти и приспособления за работа с машината в съответствие с номенклатурата на завода производител.

1.3. Изискване към Изпълнителя

Срокът за изпълнение на дейностите по настоящото техническо задание е до 9 месеца, считано от датата на сключване на договора.

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

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

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

На доставената машина да бъдат осигурени не по-ниски работни параметри от:

- хоризонтален ход на ножодържача - не по-малко от - 50 ~ 1150 mm;
- вертикален ход на ножодържача - не по-малко от 800 mm;
- размер на планшайбата (работната маса) - не по-малка от Ø 1800 mm;
- товароносимост на планшайбата (работната маса) - не по-малка от 10 000 kg;
- максимален обработваем диаметър на струговане - Ø 2000 mm;
- максимална обработваема височина на струговане - 1800 mm;
- мощност на основния двигател - около 37 kW;
- диапазон на оборотите на планшайбата - от около 3,2 до 100 rpm;
- максимален момент на шпиндела - не по-малко от 35 000 Nm;
- максимална маса на машината - не повече от 18 t.;
- максимални габаритни размери на машината (LxWxH) - 5200x4325x3500 mm;
- трикоординатна измерителна система с обхват 1500 mm за директно измерване на детайлите без нужда от препозициониране с цел корекция и производство без брак;
- точност на системата при измерване на сфера - $\leq 0,007$ mm;
- температурен диапазон в помещението за гарантирана точност на системата за измерване - $10^{\circ}\text{C} \div 40^{\circ}\text{C}$;
- влажност на в помещението за гарантирана точност на системата за измерване - от 10 % ÷ 95 %;

- маса на измерителната система не повече от 8,2 kg.

2.4. Характеристики на материалите

При наличието на детайли от неръждаема стомана да се предотврати контакта им с частите от въглеродна стомана.

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

Материалите използвани за основата, работните ключове и външните повърхности на машината да позволяват обработка с дезактивиращи средства. За дезактивация по химически метод на детайли от машината се използват разтвори със следния състав:

Първи състав - окислителен разтвор:

- калиева основа (KOH) - 10 до 30 g/dm³;

- калиев перманганат (KMnO₄) - 2 до 5 g/dm³;

Втори състав - възстановителен разтвор:

- оксалова киселина (H₂C₂O₄) - 10 до 30 g/dm³;

- водороден прекис (H₂O₂) - 0.5 g/dm³.

Може да се използва и дезактивационен разтвор препоръчан от производителя.

2.6. Условия при работа в среда с йонизиращи лъчения

Металообработващата машина не е предназначена за работа в среда с пряко въздействие на йонизиращи лъчения.

2.7. Нормативно-технически документи

Съгласно конструктивно-техническа документация на завода производител.

2.8. Изисквания към срок на годност и жизнен цикъл

Доставената металообработваща машина трябва да е нова, неупотребявана, с предвиден експлоатационен срок не по-малък от 30 години.

2.9. Надеждностни и ресурсни характеристики

Съгласно техническата документация на производителя за определения тип, обект на доставката.

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 да укаже или предостави в придружаващата доставката документация изискванията на производителя относно дейността и условията за кратко-, средно- и дългосрочно съхранение на оборудването, съобразено с определените условия на работната среда – температура 0÷50° C и влажност 20÷90 %. Да се посочат сроковете отговарящи на посочените видове съхранение.

Доставеното оборудване трябва да е надеждно опаковано съгласно изискванията и условията за дългосрочно съхранение.

4. Изисквания към производството

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

Съгласно конструктивно-техническа документация на завода-производител.

4.2. Тестване на продуктите и материалите по време на производство

Съгласно конструктивно-техническа документация на завода-производител за съответната машина.

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

Няма отношение.

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.

Доставеното оборудване подлежи на общ входящ контрол по установения ред в АЕЦ „Козлодуй“, съгласно „Инструкция по качество. Провеждане на входящ контрол на доставените материали, суровини и комплектуващи изделия в „АЕЦ Козлодуй“ ЕАД“, 10.УД.00.ИК.112.

Ако при извършване на входящ контрол на доставката се установи негодност или несъответствие на елементи от нея, Изпълнителят доставя нови със свои сили и за своя сметка.

5.2. Отговорности по време на пуск

Изпълнителят отговаря за монтирането на определеното място, подготовката и първоначалния пуск на доставената машина, съпроводени с тестване на параметрите на машината. При тестването параметрите на машината да съответстват на паспортните.

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

5.5.1. Машината е предназначена за горен монтаж;

5.5.2. Монтажът на машината се извършва, съгласно предписанията на Изпълнителят (производителя);

5.5.3. Изпълнителят представя документите за изпълнението на монтажните дейности и изпитанията (протоколи от измерване, протоколи за изпитание, актове за монтаж и други),

съгласно „ИК. Организация и контрол при монтаж на оборудване и тръбопроводи“, 00.ТОиР.00.ИК.25;

5.5.4. Монтажа, въвеждането в експлоатация на машината и провеждането на обучение на персонала се извършва от Изпълнителят;

5.5.5. Изпълнителят да посочи изискванията, необходими за изграждането на фундамента за монтаж на машината, ако се предвижда такъв, като представи скица на начина на закрепване на машината към строителната конструкция.

5.6. Условия на състоянията на повърхностите

Няма отношение.

5.7. Полагане на покрития

Външните повърхности и детайли да са покрити с корозионно устойчиво покритие.

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;
- Програма за обучение, предварително съгласувана с Възложителя.

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 електронен носител, съдържащо: файлове в оригиналния формат на изготвяне на документите и pdf файлове, създадени чрез използване на сканираща техника – 1 екземпляр.

6. Гаранции, гаранционно обслужване и следгаранционно обслужване

6.1. Услуги след продажбата

Изпълнителят трябва да осигури гаранционен сервиз на доставеното оборудване за определения период на гаранционния срок и да декларира възможността за следгаранционен сервиз на оборудването, включително периодични технически прегледи за тестване на работни параметри, по съгласуван график със заявителя.

6.2. Гаранционно обслужване

Гаранционен срок не по-малко от 24 месеца от датата на въвеждане в експлоатация и не повече от 36 месеца от датата на доставката и да обхваща всички елементи, обект на доставката.

В случай на дефект в гаранционния период, времето за реагиране да не е по-дълго от 72 часа считано от часа на уведомяване. Всички разходи са за сметка на Изпълнителят.

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 – „Системи за управление на качеството. Изисквания“, за което да бъде представено копие на валиден сертификат или други доказателства за удовлетворяване по еквивалентен начин на изискванията, определени в ТИ.

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 докладва на „АЕЦ Козлодуй“ ЕАД за:

- Несъответствията, открити в хода на изпълнение на дейностите по договора;
- Вzetите решения за разпореждане с несъответстващия продукт.

7.6. Специфични изисквания по осигуряване на качеството

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

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

Изпълнителят да декларира отговорности за извършване на гаранционен и следгаранционен сервиз, като представи доказателства за разполагаемост със сервизна база.

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 О I к-р, бригада „Механична работилница“.

Изпълнителят да проведе обучение на двама специалисти от сектор О I к-р, бригада „Механична работилница“ за работа с машината по програма предварително съгласувана с

Възложителя, на място (АЕЦ Козлодуй, ЕП 2- БМР помещение М122), в рамките на две работни седмици.

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

7.8. Приемане на доставката

Документите, които трябва да съпровождат доставката са посочени в т. 5.9. Доставката се счита за окончателно приета след провеждане на общ входящ контрол по установен 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 подписване на протокол от входящ контрол без забележки, както и двустранно подписан протокол за монтаж и въвеждане в експлоатация и оформен протокол от проведено обучение.

7.9. Спазване на реда в „АЕЦ Козлодуй“ ЕАД

При изпълнение на дейностите по настоящото техническо задание, да се спазва установения ред в АЕЦ „Козлодуй“, съгласно „Инструкция по качество. Работа на външни организации при сключен договор“, ДБК.КД.ИН.028 и „Инструкция за пропускателен режим в „АЕЦ Козлодуй“ ЕАД“, 10.ФЗ.00.ИН.015.

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 ТИ 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 ТИ 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.