

Блок:
Система: **ХТО**
Подразделение: **БПС**

УТВЪРЖДАВАМ,
ЗАМЕСТИК-ИЗПЪЛНИТЕЛ НА ДИРЕКТОРА,
АНДРЕЙ

28.

Заличено на основание 33ЛД

СЪГЛАСУВАЛИ:

ДИРЕКТОР "БЕЗОПАСНОСТ И КАЧЕСТВО"

26.08.2026 г. /ДАРИУШ НОВАК/

ДИРЕКТОР "ПРОИЗВОДСТВО" :

26.08.2026 г. /АТАНАС АТАНАСОВ/

ТЕХНИЧЕСКО ЗАДАНИЕ

№ 26.БПС.ТЗ.97

За доставка

ТЕМА: Подмяна на 20 броя груби решетки на МЗ-1.

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

1. Описание на доставката

При извършения визуален оглед на извадена груба решетка при осушаване на 6ПВБр за О.Р. е констатирано наличие на корозия (язви) по основния метал, наличие на корозия по заварени съединения, неправилна геометрия на шини решетъчен фронт. Изготвен е констативен протокол №25.60.КП.20. Съществуващите подвижни решетки са компрометирани и не функционират правилно.

Да се изработят и доставят 20 бр. груби решетки за МЗ-1 – 10 бр. за долна груба решетка (ред 1) и 10 бр. за легло савак (ред 2) по документация на АЕЦ Козлодуй.

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 20 бр. груби решетки за МЗ-1 – 10 бр. за долна груба решетка (ред 1) и 10 бр. за легло савак (ред 2). Изработката да се извърши според техническа документация на "АЕЦ Козлодуй" - Приложение №1 "Решетка пред смукателната камера на ПВБр в БПС-1":

- Чертеж № 15.30.ВК.00.РПР.4450.00.00 - Решетка пред смукателна камера на ПВБр в БПС -

1

- Чертеж № 15.30.ВК.00.РПР.4450.00.01 - Ухо
- Чертеж № 15.30.ВК.00.РПР.4450.00.02 - Ребро
- Чертеж № 15.30.ВК.00.РПР.4450.00.03 - Профил
- Чертеж № 15.30.ВК.00.РПР.4450.00.10 - Ребро
- Чертеж № 15.30.ВК.00.РПР.4450.00.11 - Ламарина
- Чертеж № 15.30.ВК.00.РПР.4450.00.13 - Ребро
- Чертеж № 15.30.ВК.00.РПР.4450.00.14 - Ребро
- Чертеж № 15.30.ВК.00.РПР.4450.00.15 - Ребро
- Чертеж № 15.30.ВК.00.РПР.4450.00.17 - Ребро

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 180 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

Изработката да се извърши според техническа документация на "АЕЦ Козлодуй":

- Чертеж № 15.30.ВК.00.РПР.4450.00.00 - Решетка пред смукателна камера на ПВБр в БПС - 1

- Чертеж № 15.30.ВК.00.РПР.4450.00.01 - Ухо
- Чертеж № 15.30.ВК.00.РПР.4450.00.02 - Ребро
- Чертеж № 15.30.ВК.00.РПР.4450.00.03 - Профил
- Чертеж № 15.30.ВК.00.РПР.4450.00.10 - Ребро
- Чертеж № 15.30.ВК.00.РПР.4450.00.11 - Ламарина
- Чертеж № 15.30.ВК.00.РПР.4450.00.13 - Ребро
- Чертеж № 15.30.ВК.00.РПР.4450.00.14 - Ребро
- Чертеж № 15.30.ВК.00.РПР.4450.00.15 - Ребро
- Чертеж № 15.30.ВК.00.РПР.4450.00.17 - Ребро

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 решетките, 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.

2.6. Условия при работа в среда с йонизиращи лъчения

Няма отношение.

2.7. Нормативно-технически документи

Решетките 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

Няма отношение.

2.9. Надеждностни и ресурсни характеристики

3. Опаковане, транспортиране, временно складиране

3.1. Изисквания към доставката и опаковката

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

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

3.2. Условия за съхранение

Няма отношение.

4. Изисквания към производството

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

Оборудването обект на доставка 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. Решетките трябва да бъдат номерирани с трайна маркировка за идентификация

при извършването на входящ контрол.

4.2.2. Да се извърши 100% визуален контрол на всички заваръчни съединения.

4.2.3. Изпълнителят по договора е длъжен своевременно да съгласува с Възложителя всяко изменение в конструкциите.

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 решетките.

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

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

След пясъкоструенето до клас 2, всички повърхности на решетките да се обработят антикорозионно както следва:

1. Грундиране с епоксиден грунд с дебелина на слоя min 40µm.
2. Нанасяне на междинно епоксидно покритие с дебелина на слоя min 40µm.
3. Боядисване на с епоксиден емайллак с 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 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 всяка решетка (паспорт на решетката):

- 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

За доставените решетки да е определен гаранционен срок не по-малко от 5(пет) години от датата на подписване на протокол за проведен общ входящ контрол без забележки.

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 БДС EN ISO 9001:2015 „Система за управление на качеството. Изисквания“ с обхват, покриващ дейностите по техническото задание, за което да представи копие на валиден сертификат или 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 несъответствия, 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 Сог. 1:2012 и Сог. 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 безразрушителен 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.

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:

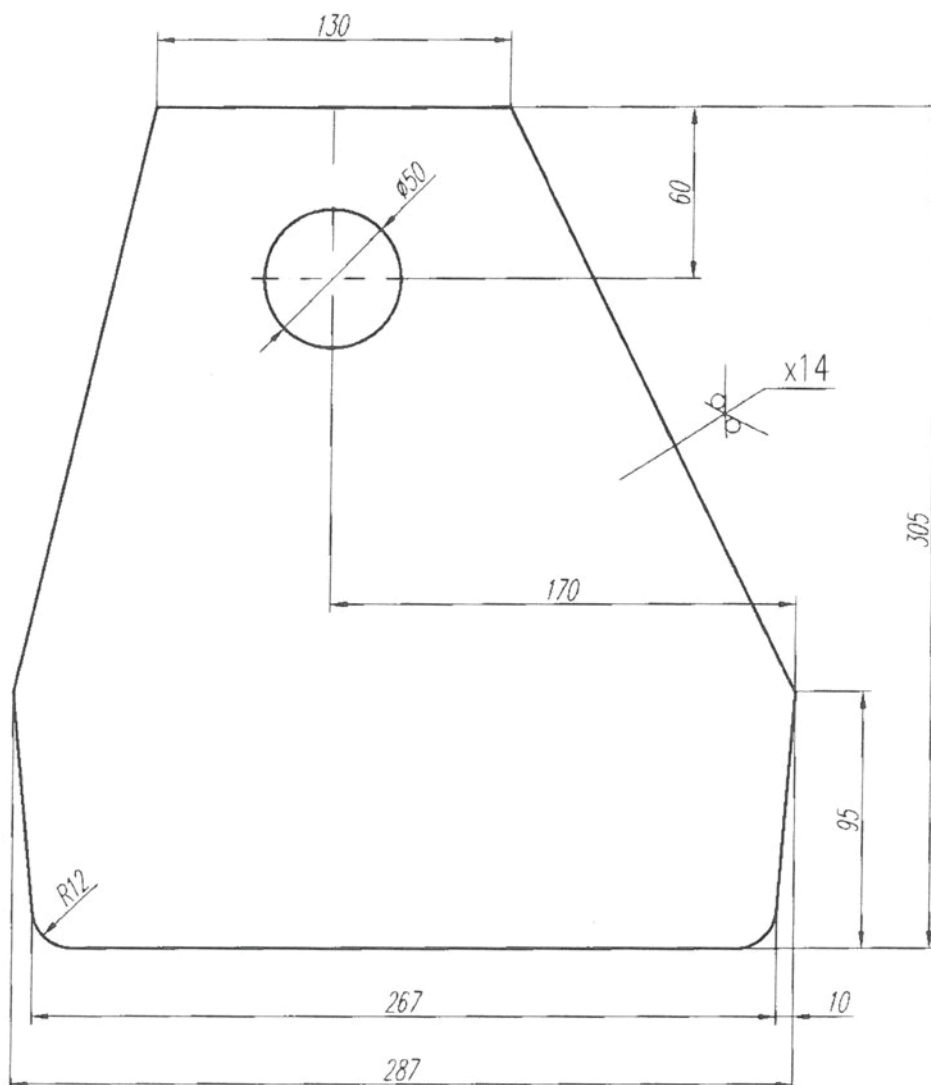
Приложение 1 - 15.30.ВК.00.РПР.4450.00.00 Решетка под смукателна камера на ПВБр. В БПС-1

НАЧАЛНИК ЦЕХ "БРЕГОВА ПОМПЕНА СТАНЦИЯ"
ИВО БОЖИНОВ

Заличено на
основание ЗЗЛД

28.08.26г.

Rz80 ✓/✓/✓/✓

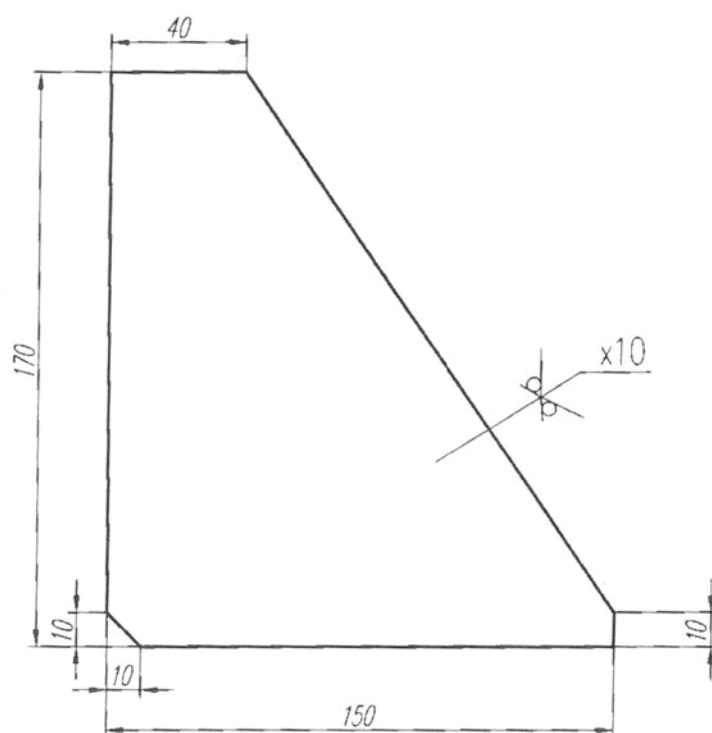


S235JRG2
БДС EN10025

Непосочените гранични отклонения на размерите 1-14 БДС 14999-80

				Масаб 1:2.5	Маса 6.500		лист 14 БДС EN 10029 S235JG2 БДС EN 10025
				Лист	Ухо		
Изм.	Опис	Подпис	Дата	"АЕЦ Козлодуй" ЕАД			15.30.ВК.00.РПР.4450.00.01
Чертал	Кирил Кирилов		11.15				
Разраб.							

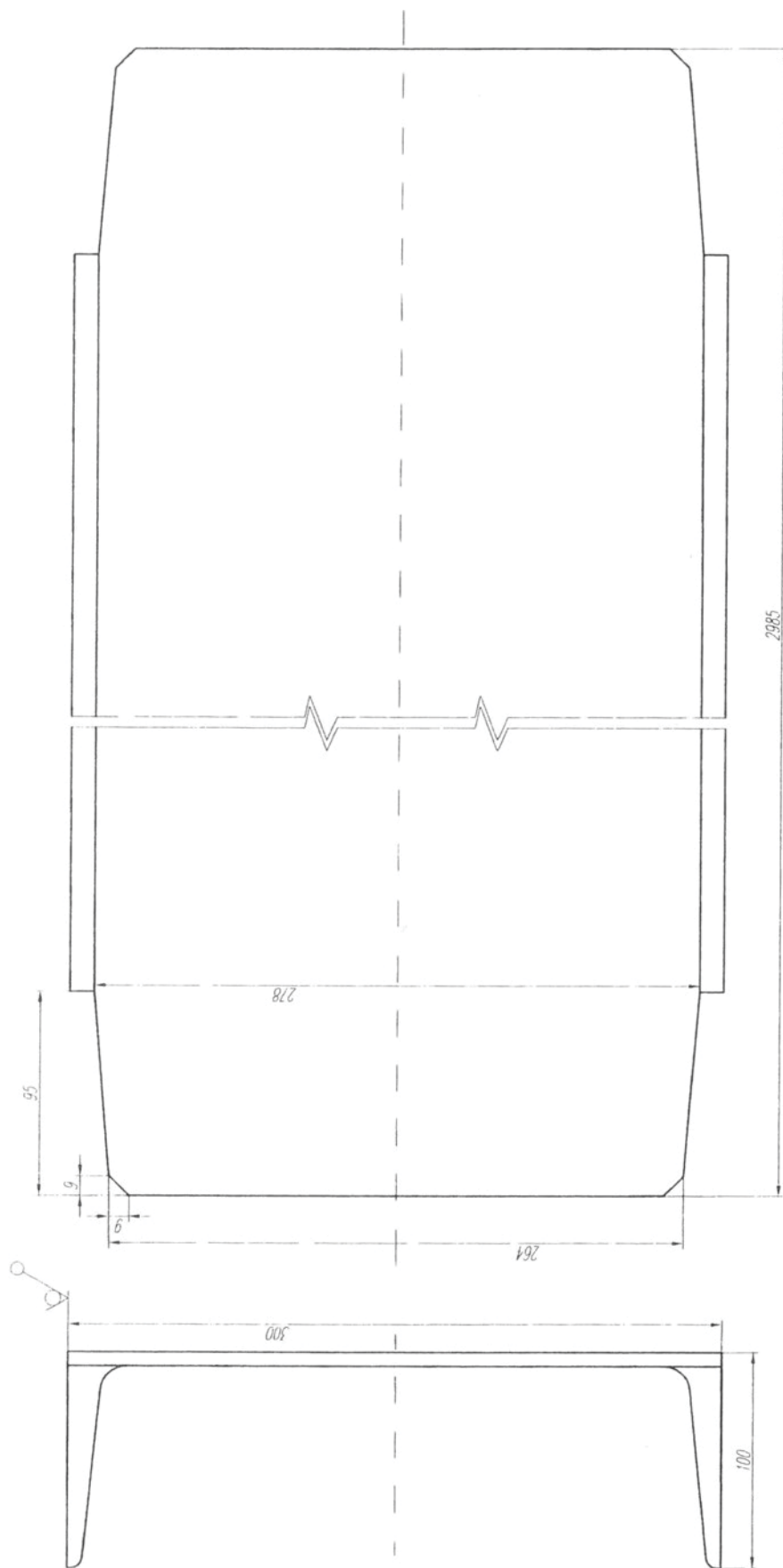
Rz80 ✓/✓/✓/✓



Непосочените гранични отклонения на размерите 1-14 БДС 14999-80

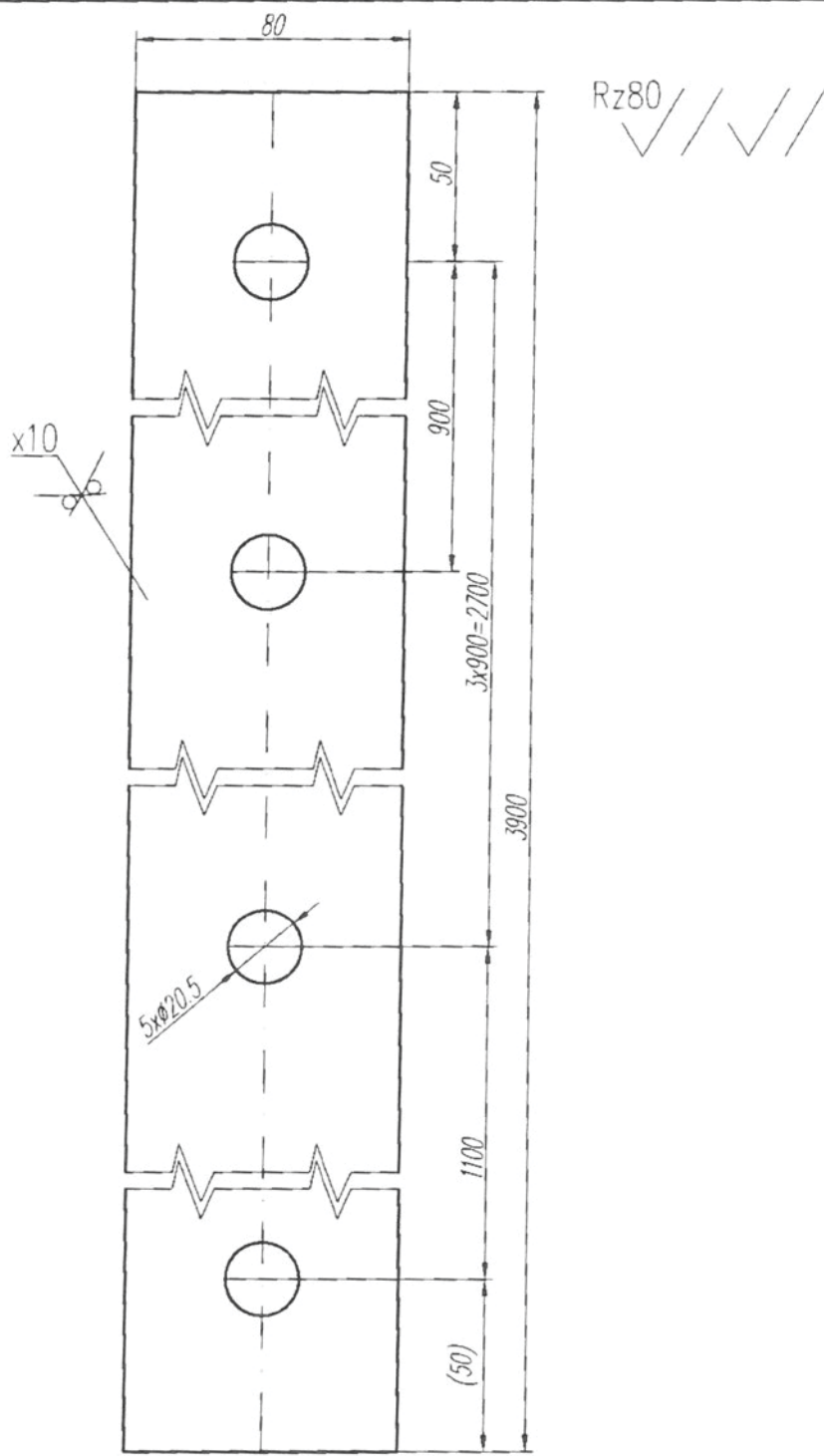
				Машаб 1:2	Маса 1.268		лист 10 БДС EN 10029 S235JG2 БДС EN 10025
				Лист	Ребро		
Изм.	Опис	Подпис	Дата	"АЕЦ Козлодуй" ЕАД			15.30.ВК.00.РПР.4450.00.02
Чертаж	Кирил Кирилов		11.15				
Разраб.							

Rz80



Непосочените гранични отклонения на размерите 1-14 БДС 14999-80

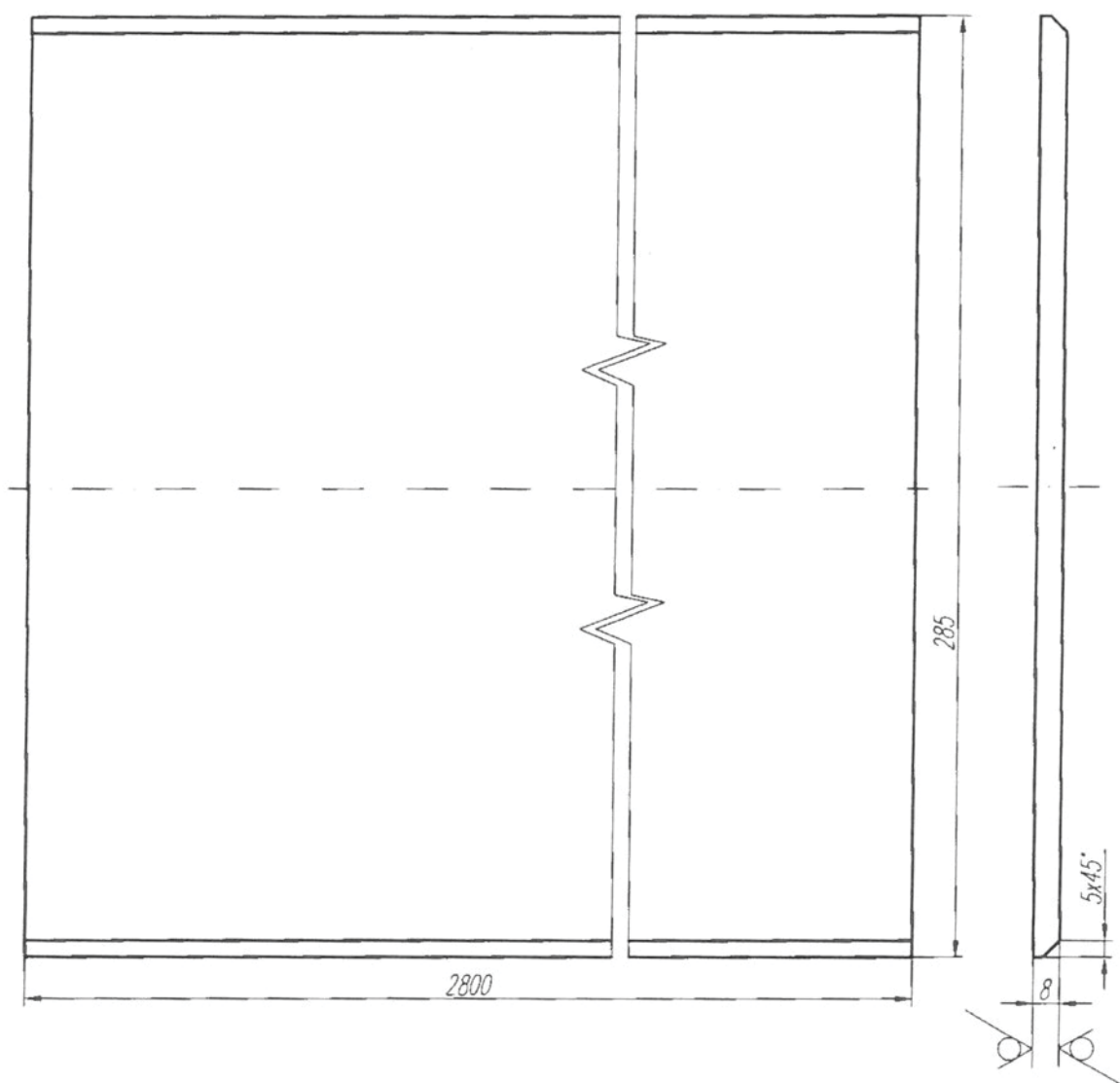
Машаб	Маса	Профил	Спробил
1:2.5	6.500	30 БДС 5951-75	5235JR БДС EN 10025
Лист	Лист	Профил	
Изм.	Опис	Период	Дата
Нертеж	Жирна	Жирна	11.15
Разроб	Разроб	Разроб	Разроб
"АЕЦ Козлодуй"		15.30.ВК.00.РПР.4450.00.03	
ЕАД			



Непосочените гранични отклонения на размерите 1-14 БДС 14999-80

				Машаб	Маса		плоско 10x80 БДС EN 10 058
				1:2	24.465		S235JR БДС EN 10025
				Лист	Ребро		
Изм.	Опис	Подпис	Дата	"АЕЦ Козлогуй" ЕАД		15.30.ВК.00.РПР.4450.00.10	
Нертил	Кирил Кирилов		11.15				
Разроб.							

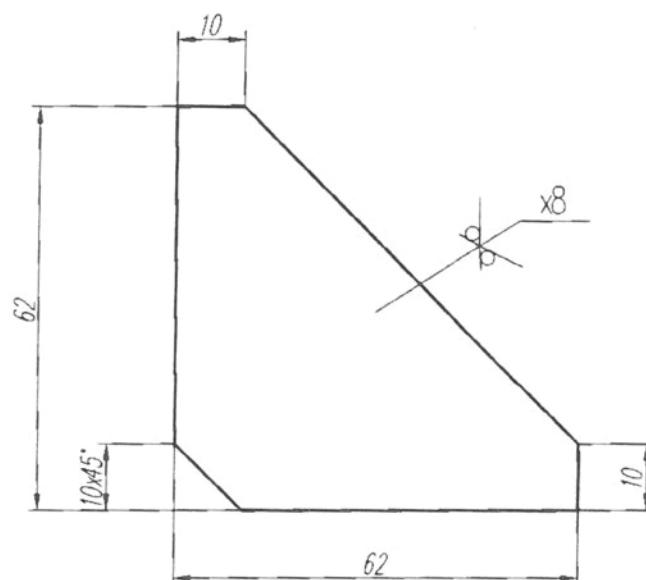
Rz80 ✓/✓/✓/✓



Непосочените гранични отклонения на размерите 1-14 БДС 14999-80

				Масаб	Маса	лист 8 БДС EN 10029
				1:2	55.690	S235JG2 БДС EN 10025
				Лист	Ламарина	
Изм.	Опис	Подпис	Дата	"АЕЦ Козлодуй" ЕАД		15.30.ВК.00.РПР.4450.00.11
Чертил	Кирил Кирилов	Миб	11.15			
Разраб.						

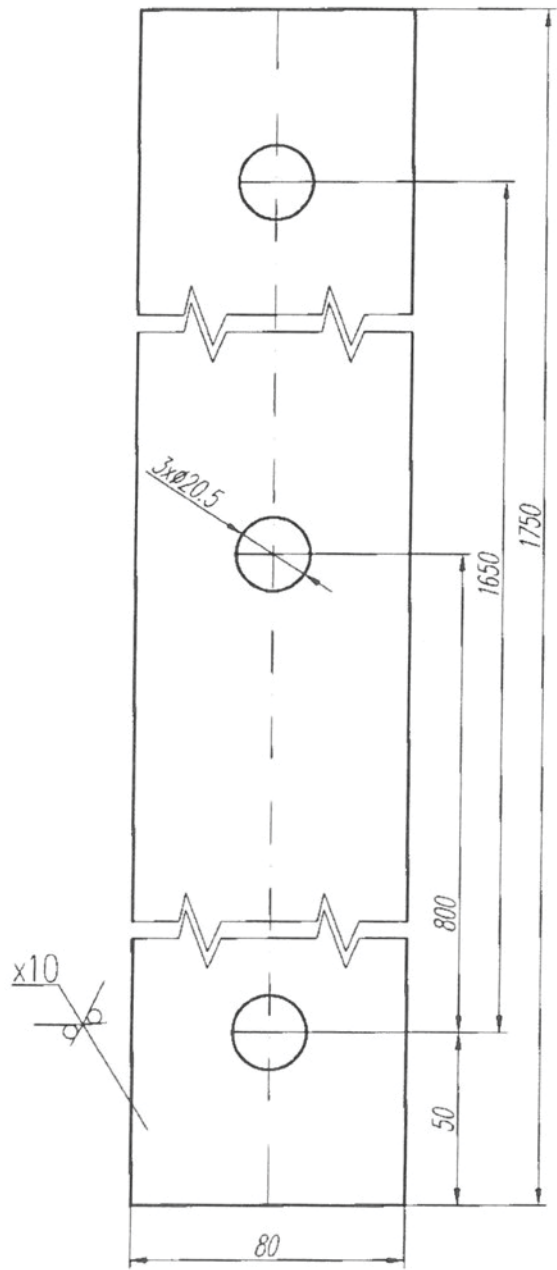
Rz80 ✓/✓/✓/✓



Непосочените гранични отклонения на размерите 1-14 БДС 14999-80

				Масштаб 1:1	Маса 0.148		лист 8 БДС EN 10029 S235JG2 БДС EN 10025
				Лист	Ребро		
Изм.	Опис	Подпис	Дата	"АЕЦ Козлодуй" ЕАД			15.30.ВК.00.РПР.4450.00.13
Чертащ	Кирил Кирилов		11.15				
Разраб.							

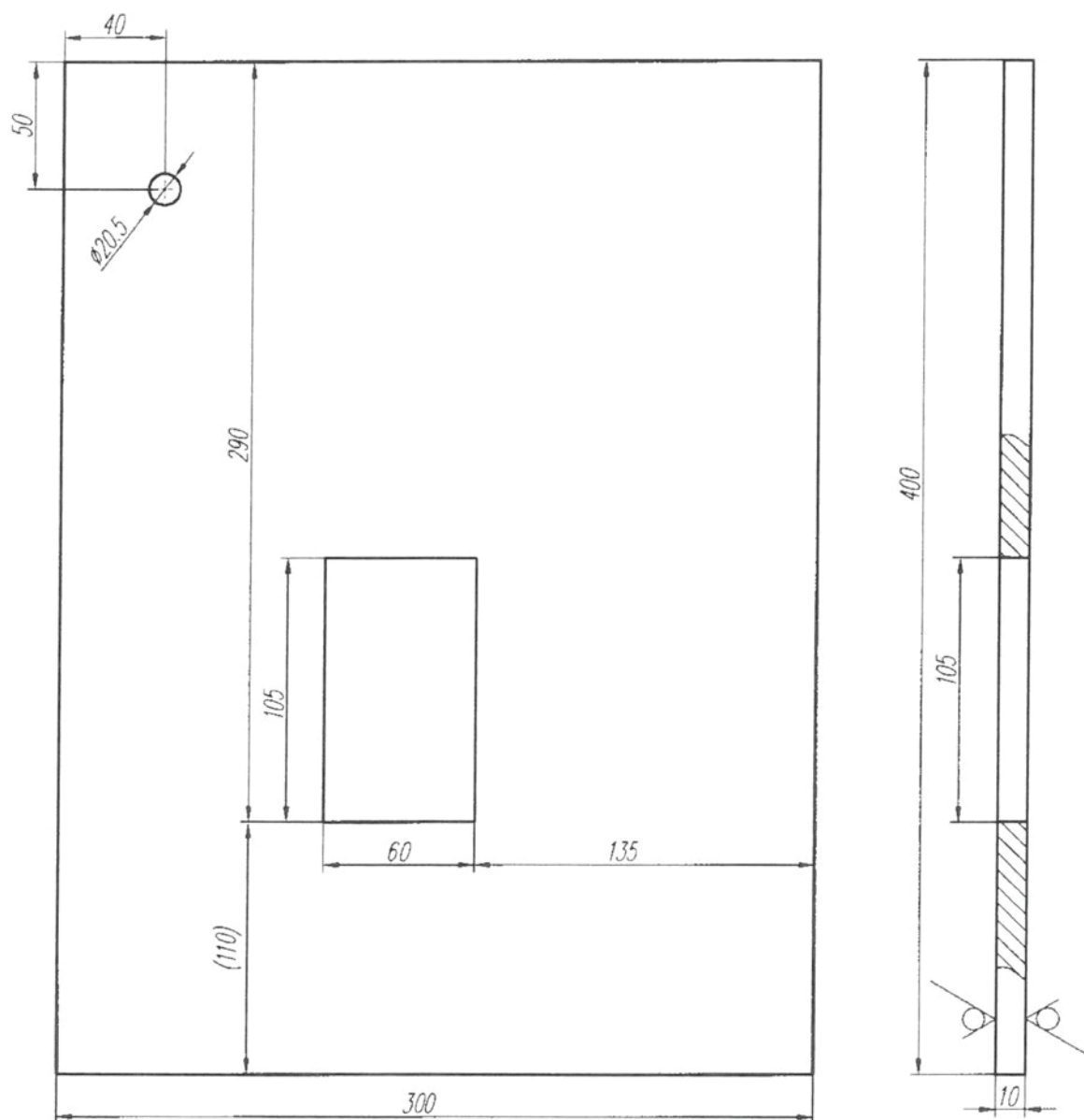
Rz80 ✓✓✓✓



Непосочените гранични отклонения на размерите 1-14 БДС 14999-80

				Машаб 1: 2	Маса 10.99		плоско 10x80 БДС EN 10 058 S235JR БДС EN 10025
				Лист	Ребро		
Изм.	Опис	Подпис	Дата	"АЕЦ Козлогуй" ЕАД		15.30.ВК.00.РПР.4450.00.14	
Чертая	Кирил Кирилов		11.15				
Разроб.							

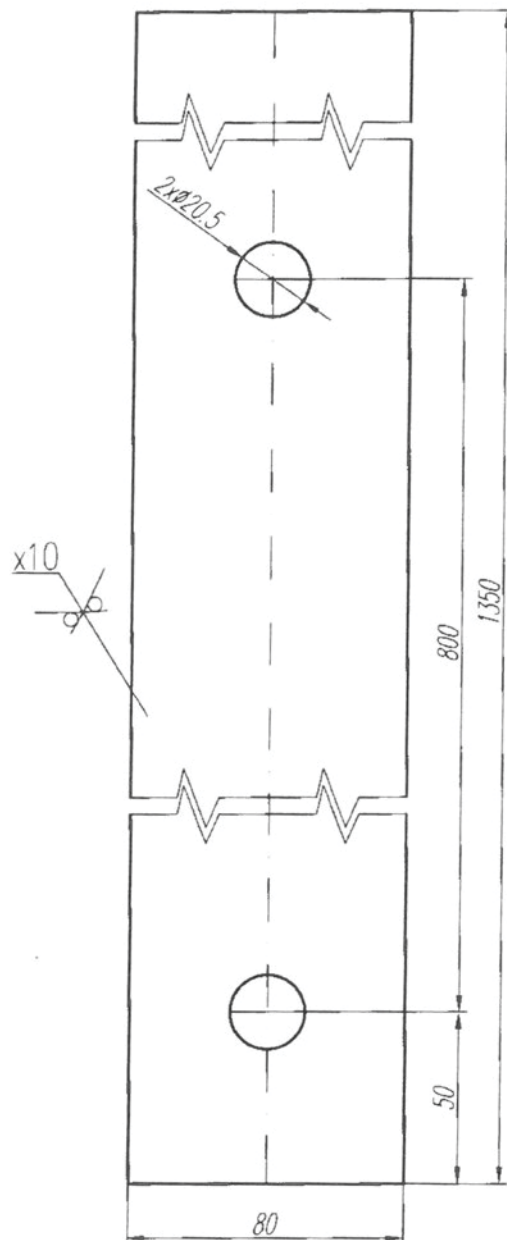
Rz80 ✓/✓/✓/✓



Непосочените гранични отклонения на размерите 1-14 БДС 14999-80

				Масштаб 1: 2.5	Маса 10.090		лист 10 БДС EN 10029 S235JG2 БДС EN 10025
				Лист	Ребро		
Изм.	Опис	Подпис	Дата	"АЕЦ Козлодуй" ЕАД		15.30.ВК.00.РПР.4450.00.15	
Нерта	Кирил Кирилов		11.15				
Разраб.							

Rz80 ✓/✓/✓/✓



Непосочените гранични отклонения на размерите 1-14 БДС 14999-80

				Машаб 1:2	Маса 8.478		плоско 10x80 БДС EN 10 058 S235JR БДС EN 10025
				Лист	Ребро		
Изм.	Опис	Подпис	Дата	"АЕЦ Козлогуй" ЕАД			15.30.ВК.00.РПР.4450.00.17
Чертая	Кирил Кирилов		11.15				
Разраб.							