



”АЕЦ Козлодуй” ЕАД, гр. Козлодуй

РАЗЯСНЕНИЯ ПО УСЛОВИЯТА НА ПУБЛИЧНА ПОКАНА

**За възлагане на обществена поръчка с предмет:
“Доставка на портативен преносим твърдомер”**

УВАЖАЕМИ ДАМИ И ГОСПОДА,

Във връзка с постъпил въпрос по публична покана с горепосочения предмет Ви предоставяме следната информация:

С цел предоставянето на точна оферта по горе цитираната Публична покана, моля за следната допълнителна информация:

ВЪПРОС:

Какви детайли ще се измерват?

ОТГОВОР:

Използва се активно при входящ контрол на доставени детайли на складове, извършена термообработка на резби, зъбни колела и шийки на валове и щокове, а също и при следене за промяната на твърдостта на работещи съоръжения (корпус на главна циркуляционна помпа I контур АЕЦ, кран мостов двугредов с кръгово действие в хермозона на АЕЦ и подобни големи съоръжения и компоненти) и тръбопроводи АЕЦ. Отразява състоянието (твърдостта) на материала на обекта за измерване, може да се използва в по-нататъшни якостни пресмятания или да се сравнява със съществуващите норми. Измервания на твърдост както на основния метал, така и на заварени съединения, в най-натоварените места, в най-критичните места с концентратори на напрежения.

ВЪПРОС:

Техните габарити и тегло?

ОТГОВОР:

Няма наложени ограничения по размери и тегло.

ВЪПРОС:

Лесен или труден е достъпа до зоната върху детайла, която ще се измерва, както и размерите ѝ?

ОТГОВОР:

Няма специфични изисквания за достъпност на контополираната повърхност.

ВЪПРОС:

Материала, от който е направен детайла?

ОТГОВОР:

Изпитвани материали: метални материали – въглеродни конструкционни стомани, инструментални стомани, леярски стомани, ниско легирани стомани, високо легирани стомани (в това число корозионно- и топлоустойчиви).

ВЪПРОС:

Наличие на закален слой и дебелината му?

ОТГОВОР:

Измерване на детайли с термо- и термохимично- обработена повърхност или без обработка (в суров вид), ковани, ляти, валцувани и друго. Дебелината на закаления слой е без значение.

ВЪПРОС:

Грапавост на измерваната повърхност?

ОТГОВОР:

Повърхностите за измерване на съоръженията задължително се зачистват на участъците за измерване, с цел да се отстранят зоните на наклепа, получени от удари при слагане и снемане на изолация, с последващо леко шлайфане със шкурка Р60. Термообработените детайли се зачистват със шкурка Р60 от получената окалина. Фрезованите детайли се зачистват със шкурка Р60 за отстраняване на следите от фрезоване и наклеп.