

ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

за пазарна консултация

ТЕМА:

Доставка на каруселен струг за обработка на модернизирани корпуси на главните циркуляционни помпи

1. Описание на доставката

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

Машина металообработваща, вертикално-разстъргваща – каруселен струг, служеща за високо-точностна и качествена обработка на модернизирани корпуси на ГЦП.

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.

1.2.1. Технически изисквания към машината:

- Обороти 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;
- 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).

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

Да бъдат осигурени не по-ниски работни параметри от:

- Хоризонтален ход на нождържача – не по-малко от 1400 mm;
- Вертикален ход на нождържача – не по-малко от 1500 mm;
- Ход на напречната греда – не по-малко от 1650 mm;
- Размер на планшайбата (работната маса) – не по-малка от $\phi 2250$ mm;
- Товароносимост на планшайбата (работната маса) – не по-малка от 10 000 kg;
- Максимален обработваем диаметър на струговане - 2500 mm;

- Максимална обработваема височина на струговане - 3000 mm;
- Мощност на основния двигател - около 55 kW;
- Диапазон на оборотите на планшайбата – от около 2 до 63 rpm;
- Брой на скоростите на планшайбата – не по-малко 16;
- Максимален момент на шпиндела – не по-малко от 63000 N.m;
- Максимално тегло на машината – не повече то 35 t.
- Максимални габаритни размери на машината (LxWxH) – 5200x5250x6300 mm.

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 НЖ 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.

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

Срок на служба- не по малко от 30 години.

3. Опаковане, транспортиране, временно складиране

Съгласно изискванията на т.3.1. и т.3.2.

3.1. Изисквания към доставката и опаковката

Изпълнителят трябва да достави машината в опаковка, непозволяваща повреди при транспорта и съхранението и.

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

Съгласно изискванията на т.4.1., т.4.2. и т.4.3.

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

Не се изискват допълнителни изпитания, освен предвидените от изпълнителя.

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

Няма отношение.

5. Входящ контрол, монтаж и въвеждане в експлоатация

Съгласно изискванията на точки от 5.1. до 5.9.

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 за 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

Изисква се монтаж и първоначален пуск от изпълнителя, 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

Машината е предназначена за горен монтаж.

Изпълнителя трябва да осигури присъствие на шев-инженер по време на монтаж и въвеждане в експлоатация на машината.

Изпълнителят да посочи изискванията необходими за изграждането на фундамента за монтаж на машината, ако се предвижда такъв.

5.6. Условия на състоянията на повърхностите

Няма отношение.

5.7. Полагане на покрития

Няма отношение.

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

Документи, които трябва да бъдат представени с доставката на машината:

- Инструкция за експлоатация, поддръжка и ремонт - 3 екземпляра;
- Паспорт - 3 екземпляра;
- Декларация/сертификат за произход;
- Декларация/сертификат за съответствие;

- Оригинална фактура;
- Товарителница;
- Опаковъчен лист;
- Гаранционна карта;

Валиден сертификат за сертифицирана система за управление на качеството съгласно БДС EN ISO 9001:2015 или еквивалент, прилагана при производството на стоката.

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

****Всички документи се представят на български език!***

6. Гаранции, гаранционно обслужване и следгаранционно обслужване

Гаранционният срок на каруселния струг трябва да бъде не по-малко от 24 месеца, считано от датата на въвеждане на машината в експлоатация и да обхваща всички елементи, обект на доставката.

6.1. Услуги след продажбата

Изпълнителят да осигури гаранционен и следгаранционен сервиз на доставеното оборудване, включително периодични технически прегледи за тестване на работни параметри, по съгласуван график със заявителя.

6.2. Гаранционно обслужване

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 изпълнителя.

7. Изисквания за осигуряване на качеството

7.1. Система за управление (СУ) на Изпълнителя

Изпълнителят да прилага сертифицирана система за управление на качеството в съответствие с БДС EN ISO 9001:2015, или еквивалент и да представи копие на валиден сертификат.

7.2. Програма за осигуряване на качеството (ПОК)

Няма отношение.

7.3. План за контрол на качеството (ПКК)

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;
- Взетите решения за разпореждане с несъответстващия продукт.

7.6. Специфични изисквания по осигуряване на качеството

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

Изпълнителят на доставката на металообработващата машина трябва да е производител или официален представител на производителя.

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

Изпълнителят да демонстрира възможности за провеждане на квалифицирано обучение за работа с доставяното оборудване.

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

Да се проведе обучение на персонала, свързан с работата на машината, съгласно изготвена програма от доставчика в рамките на две работни седмици на двама работници на територията на АЕЦ "Козлодуй".

7.8. Приемане на доставката

Доставката, обект на настоящото техническо задание, да бъде приета след подписване на протокол от общ входящ контрол (без забележки), по установения ред регламентиран в инструкция 10.УД.00.ИК.112 и протокол за извършени успешни изпитания при пуск на машината.

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.

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 посочени в ТЗ от подизпълнителите/третите лица за изпълняваните от тях дейности, както и за качеството на тяхната работа;
- Определя линиите за комуникация и взаимодействие с неговите подизпълнители/третите лица. Начините за осъществяване на контрол върху дейностите, които им са превъзложени и отговорните лица за изпълнението им;
- Определя по подходящ начин и в необходимата степен приложимите изисквания на ТЗ за подизпълнители/трети лица по договора, в зависимост от дейностите, които изпълняват;
- Определя минималните си изисквания за СУ на подизпълнители/трети лица. Приложими норми и стандарти, ред за управление на несъответствията, обем на документацията, изпитания и проверки и др.;
- Включва в документацията на договора с подизпълнители/трети лица, всички определени по-горе изисквания.