

Изх. № 014/22.04.2025

Уважаема г-жо Брешкова,

Нашият детайлен анализ на покана за пазарна консултация No: 55765 с предмет „Определяне на аналогични продукти на руски стомани и заваръчни материали“ открихме следните несъответствия, неточности и явни фактически грешки, които на практика не позволяват правилното интерпретиране на обема изпитвания и респективно възпрепятства оптимизиране на финансовото предложение, а именно:

1. В самата покана:

- „запитвания във връзка с провежданата пазарна консултация може да бъдат отправени до 27.03.2023 г.“.
- „краен срок за подаване на индикативни предложения до 01.04.2023 г.“.

Дали това са дати от предходно обявление или просто грешно изписана година?

2. В Технически Изисквания:

2.1. За марките материали/стомани, както следва:

A) В Ст.3 сп. по ГОСТ 380 – аналозите са минимум 2 съгласно EN, минимум 2 съгласно DIN и минимум 2 съгласно ASTM или общо минимум 6 бр.

B) В Ст.3 сп.5 по ГОСТ 380 – аналозите са минимум 2 съгласно EN, минимум 2 съгласно DIN и минимум 2 съгласно ASTM или общо минимум 6 бр.

C) Ст.20 по ГОСТ 1050 – аналозите са минимум 2 съгласно EN, минимум 2 съгласно DIN и минимум 2 съгласно ASTM или общо минимум 6 бр.

D) 08X18H10T по ГОСТ 5632 - аналозите са минимум 2 съгласно EN, минимум 2 съгласно DIN и минимум 2 съгласно ASTM или общо минимум 6 бр.

Определените „световни аналози“ на руски материали/стомани, ще са минимум 24 бр.

2.2. За марките добавъчни материали „плътен тел за заваряване по процес 141 по ISO 4063, както следва:

A) Св-04X19H11 МЗ по ГОСТ2246-70 – аналозите са минимум 2 съгласно EN, минимум 2 съгласно DIN и минимум 2 съгласно ASTM или общо минимум 6 бр.

B) Св-08X19H10 Г2Б по ГОСТ2246-70 – аналозите са минимум 2 съгласно EN, минимум 2 съгласно DIN и минимум 2 съгласно ASTM или общо минимум 6 бр.

Определените „световни аналози“ на руски добавъчни материали, ще са минимум 12 бр.

Забележка: Предполагаме, че това е така, съдейки от изречението – „определяне на минимум по 2 марки за всеки вид (за всеки стандарт)“, както и от приложената таблица „Илюстративен Пример“.

От Вашето пояснение за „комбинации между различни основни материали/метали със заваръчни телове“, от първата подточка (тире), разбираме следното:

А) с плътен заваръчен тел Св-08Х19Н10 Г2Б по ГОСТ2246-70, се заварява само стомана 08Х18Н10Т по ГОСТ 5632 към избраните минимум 24 бр. аналози или имаме 24 бр. опитни образци.

В) с плътен заваръчен тел Св-04Х19Н11 М3 по ГОСТ2246-70, се заварява само стомана 08Х18Н10Т по ГОСТ 5632 към избраните минимум 24 бр. аналози или имаме 24 бр. опитни образци.

С) с плътен заваръчен тел Св-08Х19Н10 Г2Б по ГОСТ2246-70, се заваряват „продукти от аналогичните марки стомани“, като за избраните минимум 24 бр. аналози (кръстосано заваряване), това прави 144 бр. опитни образци, а със заваряването и на стоманите от една и съща марка са още 24 бр.

За Ваша подточка „2)“, това прави 168 бр. опитни образци за единия руски тел и още толкова за другия.

Ако се отчете и думата „продукти“, то те трябва да се умножат по четири или 336x4=1344 бр.

Моля потвърдете, това ли е вярното изискване?

За втората подточка (тире) имаме следното:

А) с 12 избрани аналога на заваръчни телове заваряваме 08Х18Н10Т по ГОСТ 5632 или 12 бр. опитни образци.

Ако и тук отчетем думата „продукти“, то те ще са 48 бр. опитни образци.

Кое е вярното тук?

В) с 12 избрани аналога на заваръчни телове заваряваме 08Х18Н10Т по ГОСТ 5632 към определените минимум 24 бр. стомани аналози или $12 \times 24 =$ 288 бр. опитни образци.

Ако това се отнася и до „продукти“, то те ще са 1152 бр. опитни образци.

Кое е вярното?

Забележка: тук в подточка „2)“, смятаме, че втората част от изречението „всяка определена аналогична марка стомана“ започва на нов ред с тире „-“ погрешно.

Така ли е?

С) с 12 избрани аналога на заваръчни телове заваряваме „продукти от всяка определена марка стомана и между продукти от различни аналогични марки стомани“ или това за четири вида продукти, прави **96 бр. – 9,216.00 бр. опитни образци.**

Като добавим и 96 бр. опитни образци заварени между идентични стомани = 9312 бр. x 12 заваръчни тела = 111,744.00 бр. опитни образци.

Това вярно ли е или нещо бъркаме изчисленията?

За третата подточка (тире), имаме следното:

А) с 12 избрани аналога на заваръчни телове наваряваме 08X18H10T по ГОСТ 5632 или **12 бр. опитни образци.**

В) с 12 избрани аналога на заваръчни телове наваряваме минимум 24 „световни аналога“ на руски марки стомани или **12x24=288 бр. опитни образци.**

За да обобщим:

1. В най-лекия вариант имаме 112,560.00 опитни образца.

2. В най-тежкия вариант имаме 114,636.00 опитни образца.

Това съответно трябва да се умножи, съгласно изискванията за видове изпитвания и брой образци за изпитване от ГОСТ Р 50.04.06-2018, приложение А и ГОСТ Р 50.04.03-2018, т.6.

Тоест, ако приемем средно по 5-6 вида изпитвания (а те в някои случаи са и повече), по три образца (за по адекватно усредняване на резултатите), това прави около - МИЛИОН И ДЕВЕТСТОТИН ХИЛЯДИ ТЕСТА!?

Забележка: Моля отбележете, че пресмятанията за два аналога, а в текстовете Ви навсякъде е минимум два!

Това ли е Вашето изискване или грешим?

Не е ясно също така:

1. „Комбинации между различни основни материали заварени с различни телове (подлежи на съгласуване с АЕЦ)“

Това означава ли че реална яснота по обема на изпитванията ще има чак след търга?

2. Предполагаме, че заваряване и наваряване ще се изпълнява от Изпълнителя?

Никъде това не е упоменато! Извиняваме се ако е наш пропуск!

3. В такъв случай, ще се допуска ли официално участие на подизпълнители?

Забележка: Поради факта, че ние сме акредитирани от ИА „БСА“, като ОК от Вид „А“ и сме Нотифицирани от Европейската Комисия за ОС съгласно Директивите за Транспортируемо и Стационарно Оборудване под Налягане, изпълнението на неразглобяеми съединения се счита за конфликт на интереси.

4. Ще се изисква ли одобряване на заключенията от това изследване от страна на Проектанта на съоръженията и това наше задължение ли ще е?

5. Ще има ли назначен от Вас Нотифициран от ЕК Орган за Одобрение на Заваръчни процедури и Изпълнители на Неразглобяеми Съединения или ние ще изпълняваме тези функции в общата стойност на проекта?

6. Какво се има в предвид „защита на резултатите пред регулаторен орган“ и за чия сметка ще е самата защита?

- Проектанта на съоръженията?
- АЯР?
- Нотифициран Орган?
- Друго?

7. Предполагаме, че „Различията в характеристиките на полуфабрикатите от руските стомани“ В Ст.3 сп., В Ст.3 сп.5, Ст. 20 и 08X18H10T (12X18H10T и др.) за Етап 1, означава ретроспекция по налична документация и не е свързано с провеждането на допълнителни изпитвания?

8. Предполагаме, че по отношение изрази „На Етап 1 да са обследвани поне 2 пъти повече марки основни и заваръчни материали от препоръчаните“, се има в предвид анализ по налична документация и изключва допълнителни изпитвания?

9. Последно, но не на последно място, по отношение изискванията за Акредитация:

9.1. Като цяло не е определено от кой Вид може да е Акредитираният Орган за Контрол?

9.2. Механични изпитвания:

- Предполагаме, че за „опън при висока температура“, се има в предвид 400°C, а не както е написано „4000 C“?
- Отделна акредитация за междукристална корозия не съществува. Това се установява по два други метода, а именно металографски и ултразвуков.

Забележка: Обикновено при подобни изследвания се ползва директният (металографски) метод, който е по адекватен от индиректният (безразрушителен) ултразвуков метод, но и в двата случая Акредитацията е по приложимият метод. Възможно е да се поиска само разширение с приложими стандарти. Персонала не подлежи на специална Сертификация.

9.3. Определяне на феритна Фаза – по същия начин:

Има два подхода за определянето ѝ – металографски и магнитно-индукционен.

Първият е за предпочитане при подобни разработки, а вторият се използва при измерване в реални условия (заваряване на обект), но и в двата случая акредитацията не е за измерване на феритна фаза!? Ако е необходимо, то също може да се допълни приложим липсващ стандарт. Персонала също не подлежи на специална Сертификация.

9.4. По отношение „Изпитване на Умора“:

Като цяло, то е включено в общото название „Разрушаващи/Механични“ изпитвания и също като метод не подлежи на отделна акредитация. Тъй като машините за такова изпитване в България (а дори и в Европа) са единици, то те се наемат специално за всяка специфична поръчка. Персонала също не подлежи на специална Сертификация.

При предходното ни участие в тази поръчка, това изискване не съществуваше.

Кое наложи добавянето му?

В тази връзка, съгласно изискванията на ГОСТ Р 50.04.06-2018, приложение А и ГОСТ Р 50.04.03-2018, т.6. са препоръчителни и други още по-специфични изпитвания, като например – продължителна якост и пукнатиноустойчивост.

Моля да отговорите, защо тогава те не са включени в изискванията за Методи на Контрол под Акредитация?

С уважение,

Заличено на
основание ЗЗЛД