

Покана за пазарни консултации №58065
с предмет
„Доставка на метални въжета за куполни и цилиндрични снопове“

„АЕЦ Козлодуй“ ЕАД уведомява всички заинтересовани лица, че във връзка с подготовката за възлагане на обществена поръчка и определяне на прогнозна стойност, на основание на чл.44 от ЗОП набира индикативни предложения за “Доставка на метални въжета за куполни и цилиндрични снопове”

Предложението следва да включва:

- подробно описание на предлаганата стока, съгласно техническите изисквания в Приложение №1;
- единична цена и обща стойност без ДДС/валута;
- информация за срок и условие на доставка, гаранционен срок;
- съпроводителна документация при доставка;
- точен адрес и лице за контакт, телефон, факс, e-mail, интернет адрес;
- ако участникът не е производител да се представи документ за представителство/оторизационен документ от производителя, даващ разрешение за продажба на предлаганата стока.

Запитвания във връзка с провежданите пазарни консултации може да бъдат отправяни до 24.03.2026г. на e-mail: commercial@npp.bg, като разясненията ще бъдат публикувани в профила на купувача.

Краен срок за подаване на индикативни предложения: 02.04.2026г. на e-mail: commercial@npp.bg

Цялата информация, разменена по повод проведените пазарни консултации, ще бъде публикувана в профила на купувача.

С подаване на индикативно предложение, всеки участник в пазарните консултации се съгласява, че предложението и всякаква друга информация, предоставена като резултат от пазарните консултации, ще бъде публично достъпна в профила на купувача.

Възложителят си запазва правото да използва индикативни предложения, получени при проведени пазарни консултации, за възлагане на обществени поръчки до стойностните прагове на чл.20, ал.4 от ЗОП.

Допълнителна информация може да бъде получена от Цветелина Т. Йотова – Експерт „Маркетинг”, тел. +359 973 7 61 63, e-mail: CTYotova@npp.bg

Приложения:

1. Технически изисквания

ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

за пазарна консултация

Тема: „Доставка на метални въжета за куполни и цилиндрични снопове“

1. Описание на доставката

Въжетата служат за изработване на напрегателните снопове, осигуряващи предварителното налягане в цилиндричната и в куполната част на херметичните конструкции на 5 и 6ЕБ. Херметичните конструкции са предварително налягнати и са основен елемент от Системата за локализиране на аварията - осигуряват преграждаща и носеща функция, както и биологична защита в условията на експлоатация и проектни аварии. Херметичните конструкции са физическа бариера пред разпространението на радиоактивни продукти в околната среда. Освен тези функции на безопасност, херметичната конструкция поема натоварванията от подкрановия път на монтирания в нея полярен кран и от опорите на стоманената ферма на вентилационния комин на реакторно отделение. В случай на авария херметичната конструкция ще бъде подложена на значително по интензивност и продължителност натоварване от вътрешно налягане и температура. Необходимата коравина и устойчивост на стоманобетонната херметична конструкция се осигурява от системата за предварително налягане.

Въжетата да са седемструнни високоякостни стоманени $\phi 15.2B(S)7$, гресирани и с полиетиленово покритие с висока плътност HDPE с дебелина до 1.5mm. Техническите им характеристики да са в съответствие с изискванията на рГБДС EN 10138-2 "Стомана за предварително налягане. Част 2: Въжета".

Необходимото общо количество за доставка на въжетата е 50 тона.

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

1.1.1 Доставка на въжета за куполни и цилиндрични снопове е необходима за производството на 3 (три) броя цилиндрични снопа с дължина 180m за един сноп, 2 (два) броя куполни снопа с дължина 112m за един сноп, 1 (един) брой опитен сноп с дължина 7.5m.

1.1.2 Общо описание на въжетата, предмет на доставката:

Стоманените въжета да се доставят във вид на кангали с мерни дължини, съобразени с дължините на сноповете. Диаметрите на кангалите да са $D_{max} = 1400 \text{ mm}$, а масата им е до 3,5 тона.

1.2. Нестандартни/специализирани елементи, резервни части и инструменти

към доставката

Няма отношение.

1.3. Изискване към Изпълнителя

1.3.1. Срок за доставка до 120 календарни дни от датата на двустранно подписване на договора.

1.3.2. Изпълнителят да е Производител или оторизиран представител на Производителя.

2. Основни характеристики на оборудването и материалите

2.1. Класификация на оборудването

Клас по безопасност на херметичната конструкция - 2-Н съгласно документ ОПБ-88/97.

2.2. Квалификация на оборудването

Няма отношение.

2.3. Физически и геометрични характеристики

Диаметър на въжето - 15,2 mm (без полиетиленовото покритие)

Диаметър на кангалите $D \leq 1400$ mm

Маса на един кангал $\leq 3,5$ тона.

2.4. Характеристики на материалите

Характеристична якост $R_m \geq 1860$ МПа;

Характеристична разкъсваща сила $F_m \geq 258$ kN;

Характеристична 0,1 % граница $F_{p0.1} \geq 224$ kN;

Относително удължение преди скъсване мин. 3,5 % ($L_0 > 500$ mm);

Релаксация на напреженията за 1 000 часа при напрегащо усилие $R_0 = 0,7 R_m$. макс. 2,5%;

Модул на еластичност $E \geq 196 000$ МПа (196 KN/mm²).

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

Няма отношение.

2.6. Условия при работа в среда с йонизиращи лъчения

Няма отношение.

2.7. Нормативно-технически документи

Техническите им характеристики да са в съответствие с изискванията на рГБДС EN 10138-2 "Стомана за предварително напрегане. Част 2: Въжета" или еквивалентно/и.

2.8. Изисквания към срок на годност и жизнен цикъл

Въжетата трябва да са със срок на годност минимум 10 години.

2.9. Надеждностни и ресурсни характеристики

Техническите характеристики на въжетата да са в съответствие с изискванията на рГБДС EN 10138-2 "Стомана за предварително напрегане. Част 2: Въжета".

3. Опаковане, транспортиране, временно складиране

3.1. Изисквания към доставката и опаковката

3.1.1 Стоманените въжета да се доставят във вид на кангали с мерни дължини, съобразени с дължините на сноповете. Диаметрите на кангалите да са $D_{max} = 1400 \text{ mm}$, а масата им е до 3,5 тона.

3.1.2 Опаковката на кангалите да е водоустойчива.

3.2. Условия за съхранение

Доставчикът трябва да посочи условия при кратко-, средно- и дългосрочно съхранение на материали и оборудване. Да се посочат и сроковете, отговарящи на посочените видове съхранение.

4. Изисквания към производството

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

Съгласно изискванията на Производителя.

4.2. Тестване на продуктите и материалите по време на производство

Съгласно изискванията на Производителя.

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.

При доставката на въжетата да се извърши общ входящ контрол съгласно "Инструкция по качество. Провеждане на входящ контрол на доставените суровини, материали и комплектуващи изделия в "АЕЦ Козлодуй" ЕАД, идентификатор №10.УД.00.ИК.112 и специализиран входящ контрол в акредитирана лаборатория съгласно изискванията на БДС EN ISO 15630-3:2019 "Стомана за армиране и предварително налягане на бетон. Методи за изпитване. Част 3: Стомани за предварително налягане."

Общият входящ контрол приключва след положителни резултати на допълнителните изпитвания, извършени за сметка на Възложителя.

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

Стоманените въжета да се доставят с полиетиленово покритие с висока плътност HDPE с дебелина до 1.5mm.

5.7. Полагане на покрития

Няма отношение.

5.8. Условия за безопасност.

Няма отношение.

5.9. Документи, които се изискват при доставка, монтаж и въвеждане в експлоатация

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 на документите, оформени с необходимите подписи и печати, създадени чрез използване на сканираща техника – 1 екземпляр. Сертификатите, протоколите и декларациите се представят на оригиналния език, придружени с превод на български език. Изпълнителят носи отговорност за верността, точността и качеството на превода на документите.

Документите да са (без това да ги ограничава):

- протоколи от изпитания;
- декларации/сертификати за вложените материали;
- документ, в който са описани условията за съхранение и срока на годност;
- гаранционна карта;
- списък на несъответствията по време на производството.

6. Гаранции, гаранционно обслужване и следгаранционно обслужване

6.1. Услуги след продажбата

Няма отношение.

6.2. Гаранционно обслужване

Няма отношение.

7. Изисквания за осигуряване на качеството

7.1. Система за управление (СУ) на Изпълнителя

Въжетата да са произведени в условията на прилагана сертифицирана система по управление на качеството в съответствие с ISO 9001:2015, което се удостоверява с копие на сертификат от акредитиран орган или да представи друго еквивалентно доказателство за съответствие с изискванията, определени в техническите изисквания (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

Няма отношение.

7.6. Специфични изисквания по осигуряване на качеството

Доставката на въжетата да е придружена с документ за съответствие (декларация за съответствие), издаден от Производителя.

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

Няма отношение.

7.8. Приемане на доставката

Доставката на стоманените въжета ще бъде приета след положителни резултати на лабораторни изпитвания съгласно БДС EN ISO 15630-3:2019 "Стомана за армиране и предварително налягане на бетон. Методи за изпитване. Част 3: Стомани за предварително налягане". Приемането на доставката се документира с протокол от общ входящ контрол без забележки, съгласно "Инструкция по качество. Провеждане на входящ контрол на доставените суровини, материали и комплектуващи изделия в "АЕЦ Козлодуй" ЕАД", №10.УД.00.ИК.112.

7.9. Спазване на реда в „АЕЦ Козлодуй” ЕАД

Изпълнителят е длъжен да спазва изискванията на „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;

- определя като минимум изискванията си 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.