

НАРУЧИЛАЦ

ЈАВНО ПРЕДУЗЕЋЕ „ЕЛЕКТРОПРИВРЕДА СРБИЈЕ“ БЕОГРАД
ОГРАНАК ХЕ ЂЕРДАП
Трг краља Петра бр. 1, Кладово

ПРВА ИЗМЕНА

КОНКУРСНЕ ДОКУМЕНТАЦИЈЕ

ОПРЕМА ЗА РЕДОВНЕ И АКЦИДЕНТНЕ СИТУАЦИЈЕ У ЦИЉУ ЗАШТИТЕ РАДНЕ И
ЖИВОТНЕ СРЕДИНЕ
у отвореном поступку јавне набавке добра ради закључења уговора

ЈАВНА НАБАВКА ЈН/2000/0314/2019 (3580/2019)

(број 01.01-2925 /11 од 08.10. 2020. године)

На основу члана 63. став 5. и члана 54. Закона о јавним набавкама („Сл. гласник РС”, бр. 124/2012, 14/2015 и 68/2015) Комисија је сачинила:

**ПРВУ ИЗМЕНУ КОНКУРСНЕ ДОКУМЕНТАЦИЈЕ
ЗА ЈАВНУ НАБАВКУ ДОБАРА:
ОПРЕМА ЗА РЕДОВНЕ И АКЦИДЕНТНЕ СИТУАЦИЈЕ У ЦИЉУ ЗАШТИТЕ РАДНЕ И
ЖИВОТНЕ СРЕДИНЕ
у отвореном поступку јавне набавке ради закључења уговора
ЈАВНА НАБАВКА ЈН/2000/0314/2020 (3580/2019)**

1.

Мења се Конкурсна документација на странама 5/61 и 34/61 у делу СПЕЦИФИКАЦИЈА ЗА НАБАВКУ ДОБАРА - ОПРЕМА ЗА РЕДОВНЕ И АКЦИДЕНТНЕ СИТУАЦИЈЕ У ЦИЉУ ЗАШТИТЕ РАДНЕ И ЖИВОТНЕ СРЕДИНЕ, ПАРТИЈА 1: ЕКО КОНТЕЈНЕРИ ЗА МЕТАЛНИ И НЕМЕТАЛНИ ОТПАД, позиција 2 - Контејнер за отпадни материјал носивости од 2,5 до 3 тоне за потребе ХЕ „Ђердал 1“, тако што се мења захтев да се израде ушице за качење контејнера од лима 20мм димензија 150x300мм – ком 10 и гласи:

„Потребно је израдити ушице за качење контејнера од лима 20мм димензије 150x300мм- ком 12“.

2.

У прилогу ове измене, ради прецизније и квалитетније израде, Наручилац обављајује Техничке услове и слике захетеваних контејнера.

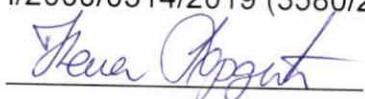
3.

Остали делови Конкурсне документације остају непромењени.

4.

Ова измена конкурсне документације се објављује на Порталу ЈН и Интернет страницама Наручиоца.

КОМИСИЈА ЗА ЈАВНУ НАБАВКУ
ЈН/2000/0314/2019 (3580/2019)



**ТЕХНИЧКИ УСЛОВИ
ЗА ИЗВОЂЕЊЕ РАДОВА НА АНТИКОРОЗИОНОЈ ЗАШТИТИ КОНТЕЈНЕРА ЗА
ФЛУО-ЦЕВИ**

1. ОПШТЕ

Да би се извршила добра антикорозиона заштита, потребно је да буду испуњена два услова. Први услов је да су површине квалитетно припремљене пре наношења основних премаза у циљу обезбеђења доброг пријањања на подлогу. Други услов је наношење квалитетних основних и покривних премаза, који морају да буду довољне и равномерне дебљине и да дају непорозне и еластичне филмове.

2. ПРИПРЕМА ПОВРШИНА

Основни услов за квалитетан и дуготрајан рок трајања антикорозионе заштите је припрема површина челичне конструкције до наношења првог основног слоја.

Припрема површина састоји се од одмашћивања органским растворачима уз коришћење четки и крпа. Утрљавање растворача и брисање површине понављати док се присутне масноће потпуно не уклоне. Завршно чишћење површина пре пескарења, обавити чистим памучним крпама.

Пре почетка пескарења потребно је прегледати конструкцију пошто она не сме да има ошtre ивице, заварене спојеве са кратерима, гасне поре, разливен метал, пукотине, изражену храпавост. Ако се пре пескарења открију овакви или слични дефекти потребно их је отклонити, а потом почети пескарење.

Следећа операција на припреми површина које се заштићују од корозије је пескарење до металног сјаја, до степена чистоће Sa 2,5. Пескарење се врши док се не уклони сва прљавштина, оксид гвожђа, цундер и остаци шљаке од заваривања.

Пескарење се врши помоћу специјалних апаратова компримованим ваздухом, притиска 4-6 атм. Ваздух треба да буде ослобођен од влаге и масноће у специјалном филтеру-кондензатору. Угао између млаза песка и површине која се обрађује приближно је 45°, а растојање око 50cm. Абразив мора да буде ослобођен сваке прљавштине, прашине и влаге, гранулације између 0,5 и 2,5 mm. Минимална тврдоћа абразива треба да износи 7,5 по Мосовој скали.

После пескарења, површина метала је врло активна у погледу оксидације, па је потребно премазати припремљене површине основним премазом најкасније за осам сати.

Непосредно пре наношења првог основног слоја, потребно је извршити пажљиву контролу квалитета површина после пескарења. Ако све поре нису ослобођене од прљавштине и оксида гвожђа, пескарење треба поновити. На овај начин треба да се добију фине и равномерно храпаве, чисте површине на које ће основни слојеви веома добро пријањати.

3. ЗАШТИТА ПОВРШИНА

Заштита припремљених површина састоји се од наношења основних и покривних премаза. Наношење поменутих премаза изводи се на начин који је дат у упутствима (проспектима) фабрика-производиођача антикорозионих средстава. У поменутим упутствима (проспектима) наведен је и састав, време сушења између поједињих слојева премаза, време сушења укупног система заштите пре пуштања опреме у рад, потрошња премаза и остали подаци.

Пре наношења премаза површине које су опескарене треба продувати филтрираним сувим ваздухом. Први основни премаз наноси се најкасније 8 сати након извршеног пескарења. Ово време се може прилагођавати временским условима и одређују га стручњаци фабрике-производиођача боја и надзорни органи Инвеститора и Извођача.

Наношење свих премаза врши се при температури ваздуха од +5°C до +40°C, релативној влажности ваздуха која не треба да буде већа од 75% и температури металне површине која треба да је најмање за 3°C изнад тачке росе.

При интензивним сунчевим зрацима није дозвољено наношење премаза без заштите од директних сунчевих зрака.

Први основни слој наноси се искључиво четком, кружним утрљавањем а сваки следећи помоћу ваљака и airless уређаја.

На завареним спојевима посебно обратити пажњу како би се сва неравна места добро прекрила бојом.

Компоненте двокомпонентних премаза добро измешати помоћу обртног мешача. Припремљен премаз нанети у року који је предвидео производио џач боја (pot life). Коришћење разређивача дозвољено је уз претходну сагласност стручњака фабрике-производиођача боја и надзорног органа Инвеститора.

После наношења једног слоја премаза, следећи се наноси после минималног времена сушења који је одредила фабрика-производио џач боја и након прегледа и обављања потребних мерења на нанешеном премазу.

3.1. СИСТЕМ АНТИКОРОЗИОНЕ ЗАШТИТЕ КОНТЕЈНЕРА ЗА ФЛУО-ЦЕВИ

Систем антикорозионе заштите контејнера за флуо-цеви је СОВАЗ (систем отпоран на ваздух) и састоји се од следећих премаза:

- основни алкидни премаз, у два слоја, дебљине 30-40µm по једном премазу сувог филма,
- покривни алкидни премаз, у три слоја, дебљине 30-40µm једном премазу сувог филма (унутрашње површине RAL 3020; спољашње површине RAL 5017).

4. ГАРАНЦИЈА

За поменути систем антикорозионе заштите за ХЕ "ЂЕРДАП 1", Извођач даје гаранцију од 5 година.



**ТЕХНИЧКИ УСЛОВИ
ЗА ИЗВОЂЕЊЕ РАДОВА НА АНТИКОРОЗИОНОЈ ЗАШТИТИ КОНТЕЈНЕРА ЗА
ГРАЂЕВИНСКИ ОТПАД**

1. ОПШТЕ

Да би се извршила добра анткорозиона заштита, потребно је да буду испуњена два услова. Први услов је да су површине квалитетно припремљене пре наношења основних премаза у циљу обезбеђења доброг пријањања на подлогу. Други услов је наношење квалитетних основних и покривних премаза, који морају да буду довољне и равномерне дебљине и да дају непорозне и еластичне филмове.

2. ПРИПРЕМА ПОВРШИНА

Основни услов за квалитетан и дуготрајан рок трајања анткорозионе заштите је припрема површина челичне конструкције до наношења првог основног слоја. Припрема површина састоји се од одмашћивања органским растворачима уз коришћење четки и крпа. Утрљавање растворача и брисање површине понављати док се присутне масноће потпуно не уклоне. Завршно чишћење површина пре пескарења, обавити чистим памучним крпама.

Пре почетка пескарења потребно је прегледати конструкцију пошто она не сме да има ошtre ивице, заварене спојеве са кратерима, гасне поре, разливен метал, пукотине, изражену храпавост. Ако се пре пескарења открију овакви или слични дефекти потребно их је отклонити, а потом почети пескарење.

Следећа операција на припреми површина које се заштићују од корозије је пескарење до металног сјаја, до степена чистоће Sa 2,5. Пескарење се врши док се не уклони сва прљавштина, оксид гвожђа, цундер и остаци шљаке од заваривања.

Пескарење се врши помоћу специјалних апарат а компримованим ваздухом, притиска 4-6 атм. Ваздух треба да буде ослобођен од влаге и масноће у специјалном филтеру-кondenзатору. Угао између млаза песка и површине која се обрађује приближно је 45°, а растојање око 50cm. Абразив мора да буде ослобођен сваке прљавштине, прашине и влаге, гранулације између 0,5 и 2,5 mm. Минимална тврдоћа абразива треба да износи 7,5 по Мосовој скали.

После пескарења, површина метала је врло активна у погледу оксидације, па је потребно премазати припремљене површине основним премазом најкасније за осам сати. Непосредно пре наношења првог основног слоја, потребно је извршити пажљиву контролу квалитета површина после пескарења. Ако све поре нису ослобођене од прљавштине и оксида гвожђа, пескарење треба поновити. На овај начин треба да се добију фине и равномерне храпаве, чисте површине на које ће основни слојеви веома добро пријањати.

3. ЗАШТИТА ПОВРШИНА

Заштита припремљених површина састоји се од наношења основних и покривних премаза. Наношење поменутих премаза изводи се на начин који је дат у упутствима (проспектима) фабрика-производиођача антикорозионих средстава. У поменутим упутствима (проспектима) наведен је и састав, време сушења између поједињих слојева премаза, време сушења укупног система заштите пре пуштања опреме у рад, потрошња премаза и остали подаци.

Пре наношења премаза површине које су опескарене треба продувати филтрираним сувим ваздухом. Први основни премаз наноси се најкасније 8 сати након извршеног пескарења. Ово време се може прилагођавати временским условима и одређују га стручњаци фабрике-производиођача боја и надзорни органи Инвеститора и Извођача.

Наношење свих премаза врши се при температури ваздуха од +5°C до +40°C, релативној влажности ваздуха која не треба да буде већа од 75% и температури металне површине која треба да је најмање за 3°C изнад тачке росе.

При интензивним сунчевим зрацима није дозвољено наношење премаза без заштите од директних сунчевих зрака.

Први основни слој наноси се искључиво четком, кружним утрљавањем а сваки следећи помоћу ваљака и airless уређаја.

На завареним спојевима посебно обратити пажњу како би се сва неравна места добро прекрила бојом.

Компоненте двокомпонентних премаза добро измешати помоћу обртног мешача. Припремљен премаз нанети у року који је предвидео производиођач боја (pot life). Коришћење разређивача дозвољено је уз претходну сагласност стручњака фабрике-производиођача боја и надзорног органа Инвеститора.

После наношења једног слоја премаза, следећи се наноси после минималног времена сушења који је одредила фабрика-производиођач боја и након прегледа и обављања потребних мерења на нанешеном премазу.

3.1. СИСТЕМ АНТИКОРОЗИОНЕ ЗАШТИТЕ КОНТЕЈНЕРА ЗА ГРАЂЕВИНСКИ ОТПАД

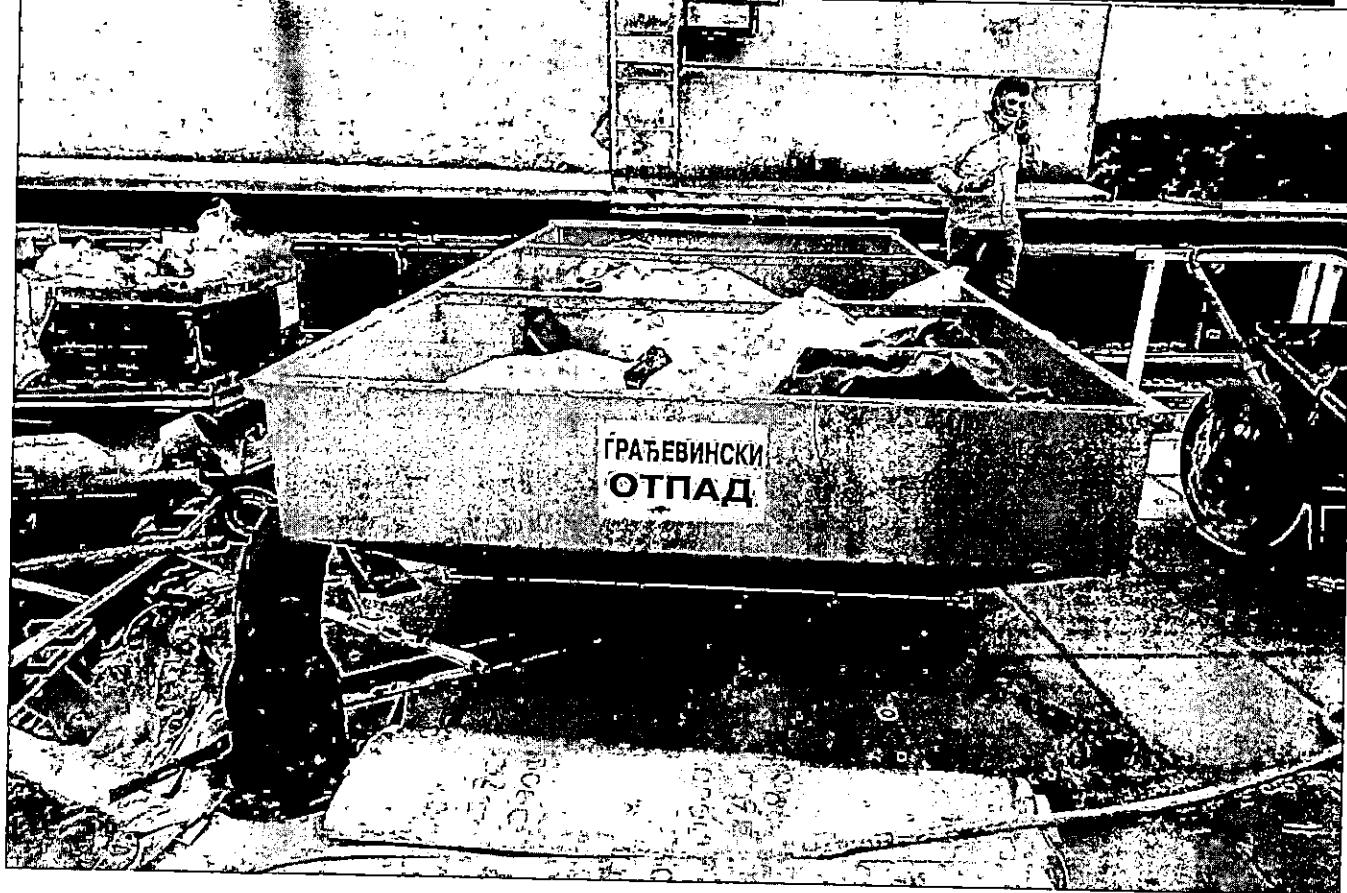
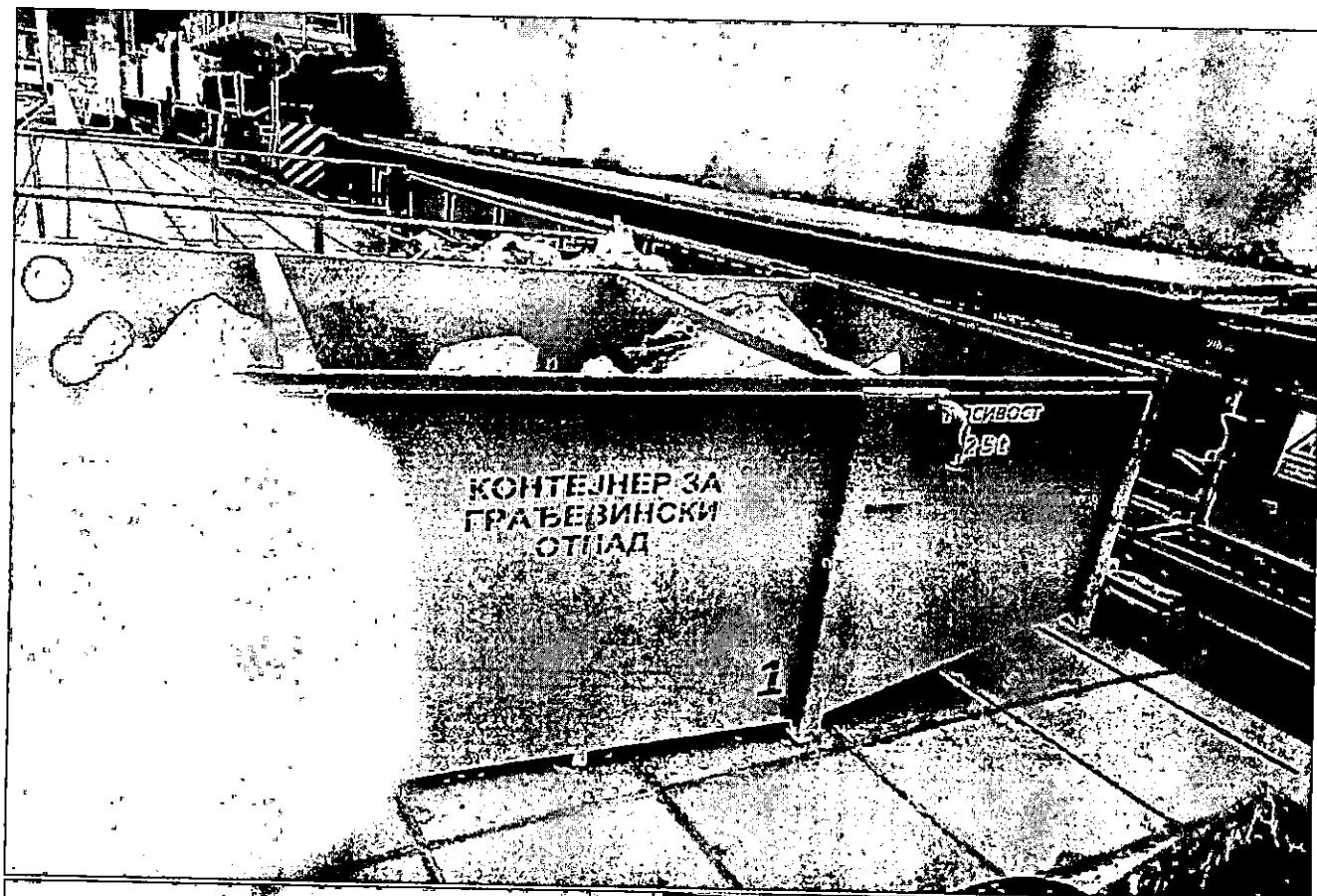
Систем антикорозионе заштите контејнера за грађевински отпад је СОВАЗ (систем отпоран на ваздух) и састоји се од следећих премаза:

- основни алкидни премаз, у два слоја, дебљине 30-40µm по једном премазу сувог филма,
- покривни алкидни премаз, RAL 1004, у три слоја, дебљине 30-40µm једном премазу сувог филма.

4.

ГАРАНЦИЈА

За поменути систем антикорозионе заштите за ХЕ "ЋЕРДАП 1", Извођач даје гаранцију од 5 година.



**ТЕХНИЧКИ УСЛОВИ
ЗА ИЗВОЂЕЊЕ РАДОВА НА АНТИКОРОЗИОНОЈ ЗАШТИТИ КОНТЕЈНЕРА ЗА
АКУМУЛАТОРЕ**

1. ОПШТЕ

Да би се извршила добра антикорозиона заштита, потребно је да буду испуњена два услова. Први услов је да су површине квалитетно припремљене пре наношења основних премаза у циљу обезбеђења доброг пријања на подлогу. Други услов је наношење квалитетних основних и покривних премаза, који морају да буду довољне и равномерне дебљине и да дају непорозне и еластичне филмове.

2. ПРИПРЕМА ПОВРШИНА

Основни услов за квалитетан и дуготрајан рок трајања антикорозионе заштите је припрема површина челичне конструкције до наношења првог основног слоја.

Припрема површина састоји се од одмашћивања органским растворачима уз коришћење четки и крпа. Утрљавање растворача и брисање површине понављати док се присутне масноће потпуно не уклоне. Завршно чишћење површина пре пескарења, обавити чистим памучним крпама.

Пре почетка пескарења потребно је прегледати конструкцију пошто она не сме да има оштре ивице, заварене спојеве са кратерима, гасне поре, разливен метал, пукотине, изражену храпавост. Ако се пре пескарења открију овакви или слични дефекти потребно их је отклонити, а потом почети пескарење.

Следећа операција на припреми површина које се заштићују од корозије је пескарење до металног сјаја, до степена чистоће Sa 2,5. Пескарење се врши док се не уклони сва прљавштина, оксид гвожђа, цундер и остаци шљаке од заваривања.

Пескарење се врши помоћу специјалних апаратова компримованим ваздухом, притиска 4-6 атм. Ваздух треба да буде ослобођен од влаге и масноће у специјалном филтеру-кондензатору. Угао између млаза песка и површине која се обрађује приближно је 45°, а растојање око 50cm. Абразив мора да буде ослобођен сваке прљавштине, прашине и влаге, гранулације између 0,5 и 2,5 mm. Минимална тврдоћа абразива треба да износи 7,5 по Мосовој скали.

После пескарења, површина метала је врло активна у погледу оксидације, па је потребно премазати припремљене површине основним премазом најкасније за осам сати.

Непосредно пре наношења првог основног слоја, потребно је извршити пажљиву контролу квалитета површина после пескарења. Ако све поре нису ослобођене од прљавштине и оксида гвожђа, пескарење треба поновити. На овај начин треба да се добију фине и равномерно храпаве, чисте површине на које ће основни слојеви веома добро пријањати.

3.

ЗАШТИТА ПОВРШИНА

Заштита припремљених површина састоји се од наношења основних и покривних премаза. Наношење поменутих премаза изводи се на начин који је дат у упутствима (проспектима) фабрика-производиођача анткорозионих средстава. У поменутим упутствима (проспектима) наведен је и састав, време сушења између поједињих слојева премаза, време сушења укупног система заштите пре пуштања опреме у рад, потрошња премаза и остали подаци.

Пре наношења премаза површине које су опескарене треба продувати филтрираним сувим ваздухом. Први основни премаз наноси се најкасније 8 сати након извршеног пескарења. Ово време се може прилагођавати временским условима и одређују га стручњаци фабрике-производиођача боја и надзорни органи Инвеститора и Извођача. Наношење свих премаза врши се при температури ваздуха од +5°C до +40°C, релативној влажности ваздуха која не треба да буде већа од 75% и температури металне површине која треба да је најмање за 3°C изнад тачке росе.

При интензивним сунчевим зрацима није дозвољено наношење премаза без заштите од директних сунчевих зрака.

Први основни слој наноси се искључиво четком, кружним утрљавањем а сваки следећи помоћу ваљака и airless уређаја.

На завареним спојевима посебно обратити пажњу како би се сва неравна места добро прекрила бојом.

Компоненте двокомпонентних премаза добро измешати помоћу обртног мешача. Припремљен премаз нанети у року који је предвидео производиођач боја (pot life).

Коришћење разређивача дозвољено је уз претходну сагласност стручњака фабрике-производиођача боја и надзорног органа Инвеститора.

После наношења једног слоја премаза, следећи се наноси после минималног времена сушења који је одредила фабрика-производиођач боја и након прегледа и обављања потребних мерења на нанешеном премазу.

3.1. СИСТЕМ АНТИКОРОЗИОНЕ ЗАШТИТЕ КОНТЕЈНЕРА ЗА АКУМУЛАТОРЕ

Систем анткорозионе заштите контејнера за акумулаторе је СОВАЗ (систем отпоран на ваздух), са спољашње стране и састоји се од следећих премаза:

- основни алкидни премаз, у два слоја, дебљине 30-40µm по једном премазу сувог филма,
- покривни алкидни премаз, RAL 6010, у три слоја, дебљине 30-40µm једном премазу сувог филма.

Са унутрашње стране контејнера за акумулаторе је систем анткорозионе заштите отпоран на киселине, и састоји се од следећих премаза:

- основни епоксидни премаз, у два слоја, дебљине 30-40µm по једном премазу сувог филма,
- епоксидни међупремаз, у једном слоју, дебљине око 100µm у једном премазу сувог филма.
- покривни алкидни премаз, RAL 7001, у три слоја, дебљине 30-40µm по једном премазу сувог филма.

4.

ГАРАНЦИЈА

За поменути систем анткорозионе заштите за ХЕ "ЂЕРДАП 1", Извођач даје гаранцију од 5 година.

**КОНТЕЈНЕР ЗА
ОТПАДНЕ
ОЛОВНЕ
АКУМУЛАТОРЕ**

1

**ТЕХНИЧКИ УСЛОВИ
ЗА ИЗВОЂЕЊЕ РАДОВА НА АНТИКОРОЗИОНОЈ ЗАШТИТИ КОНТЕЈНЕРА ЗА
МЕТАЛНИ ОТПАД**

5. ОПШТЕ

Да би се извршила добра антикорозиона заштита, потребно је да буду испуњена два услова. Први услов је да су површине квалитетно припремљене пре наношења основних премаза у циљу обезбеђења доброг пријања на подлогу. Други услов је наношење квалитетних основних и покривних премаза, који морају да буду довољне и равномерне дебљине и да дају непорозне и еластичне филмове.

6. ПРИПРЕМА ПОВРШИНА

Основни услов за квалитетан и дуготрајан рок трајања антикорозионе заштите је припрема површина челичне конструкције до наношења првог основног слоја. Припрема површина састоји се од одмашћивања органским растворачима уз коришћење четки и крпа. Утрљавање растворача и брисање површине понављати док се присутне масноће потпуно не уклоне. Завршно чишћење површина пре пескарења, обавити чистим памучним крпама.

Пре почетка пескарења потребно је прегледати конструкцију пошто она не сме да има ошtre ивице, заварене спојеве са кратерима, гасне поре, разливен метал, пукотине, изражену храпавост. Ако се пре пескарења открију овакви или слични дефекти потребно их је отклонити, а потом почети пескарење.

Следећа операција на припреми површина које се заштићују од корозије је пескарење до металног сјаја, до степена чистоће Sa 2,5. Пескарење се врши док се не уклони сва прљавштина, оксид гвожђа, цундер и остаци шљаке од заваривања.

Пескарење се врши помоћу специјалних апарат а компримованим ваздухом, притиска 4-6 атм. Ваздух треба да буде ослобођен од влаге и масноће у специјалном филтеру-кондензатору. Угао између млаза песка и површине која се обрађује приближно је 45°, а растојање око 50cm. Абразив мора да буде ослобођен сваке прљавштине, прашине и влаге, гранулације између 0,5 и 2,5 mm. Минимална тврдоћа абразива треба да износи 7,5 по Мосовој скали.

После пескарења, површина метала је врло активна у погледу оксидације, па је потребно премазати припремљене површине основним премазом најкасније за осам сати.

Непосредно пре наношења првог основног слоја, потребно је извршити пажљиву контролу квалитета површина после пескарења. Ако све поре нису ослобођене од прљавштине и оксида гвожђа, пескарење треба поновити. На овај начин треба да се добију фине и равномерне храпаве, чисте површине на које ће основни слојеви веома добро пријањати.

7. ЗАШТИТА ПОВРШИНА

Заштита припремљених површина састоји се од наношења основних и покривних премаза. Наношење поменутих премаза изводи се на начин који је дат у упутствима (проспектима) фабрика-производиођача антикорозионих средстава. У поменутим упутствима (проспектима) наведен је и састав, време сушења између поједињих слојева премаза, време сушења укупног система заштите пре пуштања опреме у рад, потрошња премаза и остали подаци.

Пре наношења премаза површине које су опескарене треба продувати филтрираним сувим ваздухом. Први основни премаз наноси се најкасније 8 сати након извршеног пескарења. Ово време се може прилагођавати временским условима и одређују га стручњаци фабрике-производиођача боја и надзорни органи Инвеститора и Извођача. Наношење свих премаза врши се при температури ваздуха од +5°C до +40°C, релативној влажности ваздуха која не треба да буде већа од 75% и температури металне површине која треба да је најмање за 3°C изнад тачке росе.

При интензивним сунчевим зрацима није дозвољено наношење премаза без заштите од директних сунчевих зрака.

Први основни слој наноси се искључиво четком, кружним утрљавањем а сваки следећи помоћу ваљака и airless уређаја.

На завареним спојевима посебно обратити пажњу како би се сва неравна места добро прекрила бојом.

Компоненте двокомпонентних премаза добро измешати помоћу обртног мешача. Припремљен премаз нанети у року који је предвидео производиођач боја (pot life).

Коришћење разређивача дозвољено је уз претходну сагласност стручњака фабрике-производиођача боја и надзорног органа Инвеститора.

После наношења једног слоја премаза, следећи се наноси после минималног времена сушења који је одредила фабрика-производиођач боја и након прегледа и обављања потребних мерења на нанешеном премазу.

3.1. СИСТЕМ АНТИКОРОЗИОНЕ ЗАШТИТЕ КОНТЕЈНЕРА ЗА МЕТАЛНИ ОТПАД

Систем антикорозионе заштите контејнера за метални отпад је СОВАЗ (систем отпоран на ваздух) и састоји се од следећих премаза:

- основни алкидни премаз, у два слоја, дебљине 30-40µm по једном премазу сувог филма,
- покривни алкидни премаз, RAL 7001, у три слоја, дебљине 30-40µm једном премазу сувог филма.

8. ГАРАНЦИЈА

За поменути систем антикорозионе заштите засуна за ХЕ "ЂЕРДАП 1", Извођач даје гаранцију од 5 година.

