

ЈАВНО ПРЕДУЗЕЋЕ „ЕЛЕКТРОПРИВРЕДА СРБИЈЕ“ БЕОГРАД
УПРАВА
Улица царице Милице број 2
Београд
Број: 12.01.58768/ З-18

14-02-2018

ПРВА ИЗМЕНА
КОНКУРСНЕ ДОКУМЕНТАЦИЈЕ
ЗА ЈАВНУ НАБАВКУ ДОБАРА „Делови грејних површина котла блока А5 –
ТЕНТ А“
ЈАВНА НАБАВКА број ЈН/3000/1236/2017

На основу члана 63. став 5. и члана 54. Закона о јавним набавкама („Сл. гласник РС” бр. 124/2012, 14/15 и 68/15, Комисија је сачинила:

ПРВУ ИЗМЕНУ КОНКУРСНЕ ДОКУМЕНТАЦИЈЕ

за јавну набавку добара „Делови грејних површина котла блока А5 – ТЕНТ А“

1.

У делу 3. Конкурсне документације **„ТЕХНИЧКА СПЕЦИФИКАЦИЈА**, тачка 3.3.1. **„Документација која се доставља уз понуду“**, мења се и гласи:

3.3.1. Документација која се доставља уз понуду

- Детаљан Термин план израде и испоруке у MS Project формату, од потписивања уговора до испоруке произведене опреме у магацин ТЕНТ А, описујући прекретнице за израду и испоруку опреме, периоде у којима намерава да испуни одређене активности (израда техничке документације, производња цеви, челичних отковака и осталог материјала, производња делова и опреме, испитивања, транспорт, предаја опреме,...), све то узимајући у обзир крајњи рок реализације уговора. Изабрани понуђач је дужан да у року од 7 (седам) дана од потписивања уговора, достави коначну верзију Термин плана, усклађену са датумом потписивања уговора и уговореним роком испоруке (не дужим од 60 дана за испоруку техничке документације за производњу делова и опреме и не дужим од 180 дана од дана потписивања уговора за испоруку добара и атестно–техничке документације испоручених делова и опреме и).
- Предлог Плана контроле квалитета, којим морају бити дефинисане све активности (фазе израде компоненти, учешће у активностима, методе и обиме испитивања, критеријуме прихватљивости и све остало неопходно) и у који треба да буде уврштено све наведено у тачки 6 Техничке спецификације – Технички захтеви. Предлог Плана контроле квалитета се припрема у складу са захтевима EN ISO 9001, Директивом за делове под притиском (PED 2014/68/EU), EN 12952, SRPS EN ISO 3834–2, VGB R501H, као и релевантним стандардима наведеним у овим документима. Предлог Плана контроле квалитета ће бити усаглашен са Наручиоцем, најкасније 15 (петнаест) дана након обостраног потписивања Уговора. У Предлог Плана контроле квалитета, између осталог, уврстити следеће зауставне тачке (HOLD POINT) за Наручиоца:
 - I. Провера квалификација произвођача цеви и челичних отковака
 - II. Провера квалификација произвођача опреме (изабраног Понуђача)

- III. Квалитативна и квантитативна контрола произведених цеви пре испоруке произвођачу опреме – изабраном Понуђачу (улазни документ – сертификат 3.2 према SRPS EN 10204)
- IV. Квалитативна и квантитативна контрола произведених челичних отковака пре испоруке произвођачу опреме – изабраном Понуђачу (улазни документ – сертификат 3.2 према SRPS EN 10204)

Начин учешћа Наручиоца у осталим фазама реализације Уговора, биће дефинисан у току усаглашавања Плана контроле квалитета.

- Изјава Понуђача у слободној форми, у којој се наводи назив Именованог тела које ће вршити оцењивање усаглашености опреме под притиском у складу са Законом о техничким захтевима за производе и оцењивање усаглашености (Сл. гласник РС бр. 36/09) и Правилником о техничким захтевима за пројектовање, израду и оцењивање усаглашености опреме под притиском („Сл. гласник РС“ број 87/11). Уз изјаву се прилаже Решење о именовању за оцењивање усаглашености, у складу са Правилником о техничким захтевима за пројектовање, израду и оцењивање усаглашености опреме под притиском („Сл. Гласник РС“ број 87/11), издато од надлежног Министарства Републике Србије.

2.

У делу 3. Конкурсне документације **„ТЕХНИЧКА СПЕЦИФИКАЦИЈА**, тачка 6.3.3. **„Посебни технички захтеви које је изабрани Понуђач у обавези да испуни у процесу израде делова под притиском“**, мења се и гласи:

6.3.3. Посебни технички захтеви које је изабрани Понуђач у обавези да испуни у процесу израде делова под притиском

- Опрема се у фабрици изабраног Понуђача израђује и испитује према захтевима стандарда SRPS EN 12952 и захтевима из усаглашеног Плана контроле квалитета.
- Савијање цевних лукова:
 - Савијање цевних лукова мора бити у складу са SRPS EN 12952. Вредност стањења истегнуте зоне цевног лука, рачуна се по SRPS EN 12952–5, тачка 7.3.4. Не прихвата се прорачунска дебљина зида по SRPS EN 12952–3, тачка 11.3.
 - Обавеза изабраног Понуђача је, да пре почетка поступка савијања елемената са цевним луковима, изврши квалификовање поступака савијања. Подручја важења квалификација, морају да покрију све типове цевних лукова (материјал, димензије цеви и радујус савијања), који ће представљати делове елемената грејних површина које су предмет испоруке. Квалификације поступака савијања обавити код установе акредитоване за ову врсту делатности. Цеви за квалификације поступака савијања цевних лукова, обезбеђује изабрани Понуђач.
 - На свим елементима са цевним луковима спровести пробу куглицом према VGB R501H.

- Обим испитивања овалности и стањења – 10%.
- Заваривање:
 - Обавеза изабраног Понуђача је, да пре почетка било каквих заваривачких активности, изврши квалификовање технологија заваривања (WPQR), које ће својим подручјима важења у потпуности покрити све врсте заварених спојева који ће се изводити приликом израде опреме која је предмет испоруке. Материјал (цеви и лимови) за квалификације поступака заваривања, обезбеђује изабрани Понуђач.
 - Поступак заваривања за сучеоне заварене спојеве на цевима – искључиво 141.
 - Поступак заваривања за угаоне заварене спојеве, између мембранских лимова и цеви прегрејача 1 (за производњу панела) – искључиво 121 (заваривање под прашком на машини за континуално заваривање мембранских лимова за цеви). Машина мора имати капацитет за истовремено заваривање минимално 5 цеви за мембранске лимове.
 - Поступак заваривања за угаоне заварене спојеве између делова од лима и цеви (поступак ручног заваривања) – 141.
 - Сва испитивања заварених спојева, спроводе се у складу са стандардима SRPS EN ISO 17637, SRPS EN ISO 3452–1, SRPS EN ISO 17638, SRPS EN ISO 17636–1, SRPS EN ISO 3834–2, као и са свим осталим важећим српским и европским нормама.
 - Ниво квалитета неправилности у завареним спојевима – „В“ (према SRPS EN ISO 5817).
 - Критеријуми прихватљивости грешака у завареним спојевима, према следећим стандардима:
 - SRPS EN 12517–1 – за испитивања радиографијом,
 - SRPS EN ISO 23277 – за испитивања пенетрантима,
 - SRPS EN ISO 23278 – за испитивања магнетским честицама.
 - Визуелна контрола заварених спојева – 100%.
 - Обим радиографских испитивања сучеано заварених спојева на цевима (SRPS EN 12517–1, ниво 1) – 20%.
 - Обим пенетрантских испитивања угаоних заварених спојева на панелима прегрејача 1 и угаоних заварених спојева на цевима прегрејача 2 – 20%.
 - На свим панелима прегрејача 1 и цевима прегрејача 2 са завареним носачима цеви прегрејача 4 и прегрејача 6, спровести хидро–тест.
- Визуелна контрола свих израђених позиција – 100%.
- Унутрашња површина цеви мора бити чиста, сува и без трагова корозије.
- Спољашња површина цеви мора бити без рисева, зареза и деформација насталих као последица поступка савијања цеви. Позиције са претходно наведеним недостацима, неће бити прихваћене од стране Наручиоца,
- Слободне крајеве цеви, на којима нису превиђени монтажни додаци, припремити за заваривање према детаљима са цртежа који ће бити усаглашени са Наручиоцем, обрусити на „бело“ зону у дужини од 15mm и заштитити спреј–лаком. Сви крајеви припремљени за заваривање, морају димензино одговарати крајевима делова са којима се позиција спаја, без обзира да ли се ради о деловима који су предмет испоруке по овој конкурсној

документацији, деловима који нису предмет ове конкурсне документације, или делова који се не мењају.

- Сви слободни крајеви цеви морају бити заштићени пластичним поклопцима.
- Ватроотпорни лим за израду заштита, носача и свега осталог наведеног у тачкама 3.1.1–3.1.3 – X15CrNiSi25–21. Сви остали делови опреме, који су предмет испоруке по овој конкурсној документацији и који се не израђују од ватроотпорног материјала, морају бити испоручени у квалитетима материјала са цртежа из конкурсне документације, према тренутно важећим српским и европским стандардима.
- Чишћење израђених цевних елемената које обухвата следеће:
 - издувавање прашине,
 - механичко чишћење унутрашњих површина одговарајућим флексибилним вратилом и алатом,
 - уклањање масти након савијања,
 - киселинско чишћење,
 - издувавање,
 - пасивизација унутрашње површине цеви водорастворљивим инхибитором у циркулацији,
 - сушење.

Чишћење произведених цевних елемената ће бити обављено у просторијама изабраног Понуђача.

Обезбеђивање свих алата и хемијских средстава која ће бити коришћења у поступку чишћења произведених цевних елемената, обавеза је изабраног Понуђача.

Након спроведеног поступка чишћења цевних елемената, потребно је извршити ендоскопску контролу унутрашњих површина цеви у циљу доказивања квалитета. Унутрашње површине морају бити равномерно пасивизирани, чисте, без корозије и остатака од заваривања.

3.

У делу 6. Конкурсне документације **„УПУТСТВО ПОНУЂАЧИМА КАКО ДА САЧИНЕ ПОНУДУ“**, тачка 6.3. **„Обавезна садржина понуде“**, мења се и гласи:

Садржину понуде, поред Обрасца понуде, чине и сви остали докази, који су наведени у конкурсној документацији, као и сви тражени прилози и изјаве (попуњени, потписани и печатом оверени) на начин предвиђен следећим ставом ове тачке:

- попуњен, потписан и оверен Образац понуде (Образац 1 Конкурсне документације)
- попуњен, потписан и оверен Структура цене (Образац 2 Конкурсне документације)
- попуњен, потписан и оверен Изјава о независној понуди (Образац 3 Конкурсне документације)
- попуњен, потписан и оверен Изјава у складу са чланом 75. став 2. Закона (Образац 4 Конкурсне документације)
- попуњен, потписан и оверен образац Референтна листа (Образац 5 Конкурсне документације)

- попуњен, потписан и оверен образац Потврда о референтним набавкама (Образац 6 Конкурсне документације)
- попуњен, потписан и оверен Образац трошкова припреме понуде, ако понуђач захтева надокнаду трошкова у складу са чл. 88 Закона (Образац 7 Конкурсне документације)
- Овлашћење за потписника понуде (у случају да не потписује законски заступник)
- обрасци, изјаве и докази одређене тачком 6.9 или 6.10 овог упутства у случају да понуђач подноси понуду са подизвођачем или заједничку понуду подноси група понуђача
- потписан и печатом оверен „Модел уговора“
- докази о испуњености услова из чл. 76. Закона у складу са чланом 77. Закон и Одељком 4. конкурсне документације
- Средство финансијског обезбеђења за озбиљност понуде
- Споразум о заједничком наступању у случају заједничке понуде
- потписана и оверена Изјава којом се потврђује да ће се испоручити добра у складу за захтевима из Техничка спецификација (Образац 9 Конкурсне документације)
- Термин план израде и испоруке
- Предлог плана контроле квалитета
- Изјава Понуђача у слободној форми, у којој се наводи назив Именованог тела, које ће вршити оцењивање усаглашености опреме под притиском у складу са Законом о техничким захтевима за производе и оцењивање усаглашености (Сл. гласник РС бр. 36/09) и Правилником о техничким захтевима за пројектовање, израду и оцењивање усаглашености опреме под притиском („Сл. гласник РС“ број 87/11). Уз изјаву се прилаже Решење о именовању за оцењивање усаглашености, у складу са Правилником о техничким захтевима за пројектовање, израду и оцењивање усаглашености опреме под притиском („Сл. Гласник РС“ број 87/11), издато од надлежног Министарства Републике Србије.

Наручилац ће одбити као неприхватљиве све понуде које не испуњавају услове из позива за подношење понуда и конкурсне документације.
Наручилац ће одбити као неприхватљиву понуду понуђача, за коју се у поступку стручне оцене понуда утврди да докази који су саставни део понуде садрже неистините податке.

4.

Ова измена конкурсне документације се објављује на Порталу УЈН и Интернет страници Наручиоца.

