НАРУЧИЛАЦ

**ЈАВНО ПРЕДУЗЕЋЕ „ЕЛЕКТРОПРИВРЕДА СРБИЈЕ“ БЕОГРАД**

ЕЛЕКТРОПРИВРЕДА СРБИЈЕ ЈП БЕОГРАД-ОГРАНАК ТЕНТ

Улица Богољуба Урошевића-Црног број 44., Обреновац

***ДРУГУ* ИЗМЕНА**

КОНКУРСНЕ ДОКУМЕНТАЦИЈЕ

ЗА ЈАВНУ НАБАВКУ *ДОБАРА* Котловске бешавне цеви

- У ОТВОРЕНОМ ПОСТУПКУ -

ЈАВНА НАБАВКА 3000/0856/2017 (2016/2017)

(број 105.E.03.01-21092/6-2018 од 26.01.2018 године)

*26.01.2018. године*

На основу члана 63. став 5. и члана 54. Закона о јавним набавкама („Сл. гласник РС”, бр. 124/12, 14/15 и 68/15) Комисија је сачинила:

***ДРУГУ* ИЗМЕНУ**

**КОНКУРСНЕ ДОКУМЕНТАЦИЈЕ**

за јавну набавку: 3000/0856/2017 (2016/2017), Котловске бешавне цеви

1.

Друга ставка тачке 3.2 Техничке спецификације се мења и сада гласи: „**Толеранције димензија за цеви од материјала 16Мо3: према DIN 17175-79**“.

2.

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

КОМИСИЈА

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_-члан/заменик члана

(име/презиме)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_-члан/заменик члана

(име/презиме)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_-члан/заменик члана

(име/презиме)

Прилог: важећа Техничка спецификација

Доставити:

- Архиви

1. **ТЕХНИЧКА СПЕЦИФИКАЦИЈА**

Технички захтеви за израду и испоруку бешавних цеви према SRPS EN 10216-2 TC2, DIN 17175-79 III, AD-Merkblatt W4, PED 2014/68/EU.

**3.1.Врста и количина добара**

Ø 63,5x4 mm, квалитет мат.   10CrMo9-10+NT   283 kom.-1698m-9967kg

Ø 38x6,3mm, квалитет мат.   10CrMo9-10 +NT     338 kom.-2028m-9998kg

Ø 63,5x6,3mm,  квалитет мат.   10CrMo9-10 +NT     186 kom.-1116m-9921kg

Ø 38x5,5 mm,   квалитет мат.   13CrMo4-5+NT        188 kom.-1128m-4975kg

Ø 44,5x5 mm,   квалитет мат.   13CrMo4-5+NT        171 kom.-1026m-4997kg

Ø 31,8x5,6 mm, квалитет мат.   16Mo3 +N       460 kom.-2760m-9992kg

Ø 76,1x12,5 mm,квалитет мат.  13CrMo4-5+NT         42 kom.- 252m-4942kg

Ø 38x5 mm,    квалитет мат.   10CrMo9-10 +NT    204 kom.-1224m-4982kg

Ø 89x10 mm,    квалитет мат.   16Mo3 +N       42 kom.- 252m-4909kg

* 1. **Квалитет и техничке карактеристике**

-Димензије цеви - према спољашњем пречнику **(D)** и дебљини зида **(Т).**

**-Толеранције димензија за цеви од материјала 16Мо3: према DIN 17175-79**

-Испитивање материјала према **EN 10216-2**:

-Обавезна испитивања материјала према **EN 10216-2**, табела **13**, класа**TC2**  и **DIN 17175** табела **6** класа **III**.

-За врсте испитивања за које постоје алтернативне методе испитивања Наручилац се опредељује за следеће методе:.

-испитивање непропусности – електромагнетна метода према **EN ISO 10893-1**, опција **7**.

-Испитивање на откривање попречних и подужних грешака – ултразвуком према **EN ISO 10893-10**, **U2** субкатегорија, **С**, опција **8** и **16**.

**3.2.1.Додатна испитивања према EN 10216-2**:

-испитивање затезањем на температури **Т=500°С**-за материјал **10CrMo9-10**; **Т=500°С**-за материјал **13CrMo4-5**; **Т=450°С**-за материјал **15Mo3/16Мо3** опција 6;

-За цеви које се испоручују по **DIN 17175**, класа III, за све квалитете челика, ограничава се проценат сумпора до **0,02%** и фосфора до **0,025%**.

-испитивање хемијског састава производа (**1 цев по шаржи**), опција **3**

-обележавање сваке цеви, укључујући и цеви са спољашњим пречником мањим од 51мм, са ознаком најмање на једном крајуцеви према **EN 10216-2** тачка **12.1**., опција **17**

-дужина цеви од 6 метара.

-уверење о контролисању **3.2** према **EN 10204**, oпција **13** (Контролнa организацијa **ТÜV**);

-на све крајеве цеви поставити пластичне чепове (неће се прихватити испорука са постављеним пластичним поклопцима на крајевима цеви).

-извршити спољашњу заштиту цеви за дужи период (***минимум 9 месеци***) заштитном бојом, oпција **18**.

**3.2.2.Посебни услови:**

-Вредности чврстоће за **15Mo3/16Мо3**: захтеви према **DIN 17175**, тачка **6.5**,Таблице **5** и **6** и **А1**.

-Произвођач цеви мора дати на увид потврду резултата испитивања пузања за све наведене квалитете цеви, Табела А1, **EN 10216-2**.

-Испитивање микроструктуре, једна цев по истој шаржи материјала,истим димензијама и истој шаржи термичке обраде.

-Цеви  квалитетa  **10CrMo9-10** морају имати микроструктуру са јасно формираним феритним и беинитним зрнима, без тракавости;

-цеви квалитета **13CrMo4-5** морају имати микроструктуру са јасно формираним феритним и перлитним/беинитним зрнима без тракавости;

-цеви  квалитетa  **15Mo3/16Мо3** морају имати микроструктуру са јасно формираним феритним и перлитним зрнима, без тракавости;

-Фотографије микроструктура израдити са увећањем од**100x** и **500х**  и приложити уз испоруку цеви у оригиналној верзији (никако не копирати у црно белој техници). Све фотографије микроструктуре доставити у папирној и електронској форми.

-Величина зрна финија од **6** према **ASTM 112** за све цеви.

- Режиме термичке обраде навести у сертификату.

* Изарбрани Понуђач је у обавези да на захтев Наручиоца омогући увид у

дијаграме термичке обраде непосредно код произвођача у току

процеса производње.

- Цеви са унутрашње и спољашње стране не смеју да имају грешке

типа рисева и зареза насталих од неодговарајућег квалитета алата.

* Производни поступак израде цеви мора осигурати да унутрашњи

попречни пресек цеви буде правилног кружног облика, (цеви са

полигоналним и елипсастим попречним пресеком неће бити

прихваћене).

* Унутрашња површина цеви мора бити чиста, сува и без трагова

корозије, што ће се записнички констатовати између представника

наручиоца и испоручиоца приликом испоруке

1. Изабрани Понуђач је у обавези да Наручиоцу преда ''нулте узорке'' цеви за сваку

димензију и шаржу и у случају да резултати испитивања нису

задовољавајући Наручилац задржава право да не прихвати испоруку.

1. Произвођач цеви треба поседовати сертификат **EN ISO 9001 и** сертификат усаглашен са **PED 2014/68/EU** и **AD2000 W0/TRD100**.
2. Изабрани понуђач ће припремити и доставити Наручиоцу предлог плана контроле квалитета на усаглашавање. Израду, испоруку и контролу предметне набавке изабрани Понуђач ће обавити по важећим ЕN нормама/SRPS EN нормама.

Понуђач је обавезан да понуду базира према траженим количинама изражене у метрима (m) и да за исте да компаративну вредност тражене количине изражене у килограмима (kg) према каталошким тежинама произвођача.

Пример:

Котловска бешавна цев-(назив материјала и димензије)-количина (...m=...kg).

Цеви испоручити у тачној дужини од по 6 метара. У случају да испоручилац цеви набави цеви веће дужине обавезан је да исте исече на дужину од 6 метара и као такве, у тој дужини од 6 метара, испоручи наручиоцу. Тежине цеви базирати на каталошкој тежини цеви по дужном метру.

**3.2.3.Техничка документација која се доставља као саставни део понуде**, а којом се доказује да понуђена добра испуњавају захтеване техничке карактеристике:

- Предлог Плана контроле квалитета (у који је укључен и термин план испоруке) који мора да дефинише све активности.

- важећи сертификат, за произвођача наведеног у обрасцу Структуре цене, EN ISO 9001 и сертификат усаглашен са PED 2014/68/EU и AD2000 W0/TRD100

**3.2.4 Техничка документација која се доставља приликом испоруке**:

-Сертификате испитивања (атесте) током производње цеви којим се доказују захтеви квалитета и техничке карактеристике (3.2.) као и додатна испитивања према EN 10216-2 (3.2.1.) и посебни услови (3.2.2.).

-Фотографије микроструктура израдити са увећањем од100x и 500х и приложити уз испоруку цеви у оригиналној верзији (никако не копирати у црно белој техници). Све фотографије микроструктуре доставити у папирној и електронској форми.

- Понуђач је у обавези да Наручиоцу преда ''нулте узорке'' цеви за сваку димензију и шаржу

**3.3 Рок испоруке добара**

Изабрани понуђач је обавезан да испоруку добара изврши у року који не може бити дужи од 90 календарских дана од дана закључења Уговора.

**3.4. Место испоруке добара**

Место испоруке :

Огранак ТЕНТ, локација А, Богољуба Урошевића Црног 44, Обреновац

Понуда се даје на паритету:

- ФЦО (магацин Наручиоца, локација А, Богољуба Урошевића Црног 44, Обреновац ) са урачунатим зависним трошковима

Евентуално настала штета приликом транспорта предметних добара до места испоруке пада на терет изабраног Понуђача.

* 1. **Квантитативни и квалитативни пријем**

**Квантитативни пријем**

Изабрани понуђач се обавезује да писаним путем обавести Наручиоца о тачном датуму испоруке најмање седам (7) радна дана пре планираног датума испоруке.

Обавештење из претходног става садржи следеће податке: број Уговора, у складу са којим се врши испорука, датум отпреме, назив и регистарски број превозног средства којим се врши транспорт, количину, вредност пошиљке и очекивани час приспећа испоруке у место складиштења ЈП ЕПС, коме се добро испоручује.

Наручилац је дужан да, у складу са обавештењем Изабраног понуђача, организује благовремено преузимање добра у времену од 08,00 до 14,00 часова.

Пријем робе у погледу количине и квалитета врши се у складишту Наручиоца где се утврђују стварно примљене количине робе.

Пријем предмета уговора констатоваће се потписивањем Записника о квантитативном пријему – без примедби и/или Отпремнице и провером:

да ли је испоручена уговорена количина

да ли су добра испоручена у оригиналном паковању

да ли су добра без видљивог оштећења

да ли је уз испоручена добра достављена комплетна пратећа документација наведена у конкурсној документацији.

У случају да дође до одступања од уговореног, Изабрани понуђач је дужан да до краја уговореног рока испоруке отклони све недостатке а док се ти недостаци не отклоне, сматраће се да испорука није извршена у року.

**Квалитативни пријем**

Након квнтитативног пријема Наручилац проверава достављену атестну документацију.

Уколико нису достављени атести на захтевани начин Наручилац ће без спровођења квалитативног пријема ставити робу на располагање изабраном понуђачу.

Уколико су достављени атести у складу са захтевима, Наручилац је је обавезан да без одлагања, утврди квалитет испорученог добра чим је то према редовном току ствари и околностима могуће, а најкасније у року од 15 (петнаест) дана.

Уколико се утврди да квалитет испорученог добра не одговара уговореном, Наручилац је обавезан да Изабраном понуђачу стави писмени приговор на квалитет, без одлагања, а најкасније у року од 3 (три) дана од дана кадa је утврдио да квалитет испорученог добра не одговара уговореном.

Изабрани понуђач је обавезан да у року од 7 (седам) дана од дана пријема приговора из става 3. и става 4. овог члана, писмено обавести Наручиоца о исходу рекламације.

Наручилац, који је Изабраном понуђачу благовремено и на поуздан начин ставио приговор због утврђених недостатака у квалитету добра, има право да, у року остављеном у приговору:

* тражи од Изабраног понуђача да отклони недостатке о свом трошку, ако су мане на добрима отклоњиве, или

тражи од Изабраног понуђача да му испоручи нове количине добра без недостатака о свом трошку и да испоручено добро са недостацима о свом трошку преузме или

да одбије пријем добра са недостацима.

У сваком од ових случајева, Наручилац има право и на накнаду штете. Поред тога, и независно од тога, Изабрани понуђач одговара Наручиоцу и за штету коју је овај, због недостатака на испорученом добру, претрпео на другим својим добрима и то према општим правилима о одговорности за штету.

Изабрани понуђач је одговоран за све недостатке и оштећења на добрима, која су настала и после преузимања истих од стране Наручиоца, чији је узрок постојао пре преузимања (скривене мане).

У случају неслагања Изабраног понуђача са извршеним квалитативним пријемом, као и неприхватања или оспоравања приговора, контролу извршене испоруке добара извршиће независна лабораторија, одобрена од стране Изабраног понуђача и Наручиоца. Одлука независне лабораторије биће коначна.

Одлука независне лабораторије за контролу ни у ком случају не ослобађа Изабраног понуђача од његових обавеза и одговорности из овог Уговора.

Трошкове контроле сноси Изабрани понуђач.

* 1. **Гарантни рок**

**Не може бити краћи од 12 месеца од дана** дана потписивања Записника о квалитативном пријему добара.

Изабрани Понуђач је дужан да о свом трошку отклони све евентуалне недостатке у току трајања гарантног рока.

**3.7. Остали захтеви**

Изабрани Понуђач је у обавези да на захтев Наручиоца омогући увид у дијаграме термичке обраде непосредно код произвођача у току процеса производње.