НАРУЧИЛАЦ

**ЈАВНО ПРЕДУЗЕЋЕ „ЕЛЕКТРОПРИВРЕДА СРБИЈЕ“ БЕОГРАД**

ЕЛЕКТРОПРИВРЕДА СРБИЈЕ ЈП БЕОГРАД-ОГРАНАК ТЕНТ

Улица Богољуба Урошевића-Црног број 44., Обреновац

**ДРУГАИЗМЕНА**

КОНКУРСНЕ ДОКУМЕНТАЦИЈЕ

ЗА ЈАВНУ НАБАВКУ ДОБАРА

„Набавка, фабрикација и хладна метализација дела испаривача у зони продора прегрејача 1 и међупрегрејача 1 на блоку А6 ТЕНТ-А"

- У ОТВОРЕНОМ ПОСТУПКУ -

ЈАВНА НАБАВКА 3000/1297/2017 (1961/2017)

(број 105-E.03.01-61670/5-2018 од 09.02.2018. године)

*Обреновац, 09.02.2018. 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 добара

„Набавка, фабрикација и хладна метализација дела испаривача у зони продора прегрејача 1 и међупрегрејача 1 на блоку А6 ТЕНТ-А"

1.

Тачка 3.1.1 техничке спецификације конкурсне документације на страни 6 од 69 мења се и гласи као у Прилогу 1.

2.

Тачка 3.2.1 техничке спецификације конкурсне документације на страни 10 од 69 мења се и гласи као у Прилогу 1.

3.

Тачка 6.3 упутства понуђачима како да сачине понуду конкурсне документације на страни 22 од 69 мења се и гласи:

* 1. Обавезна садржина понуде

Садржину понуде, поред Обрасца понуде, чине и сви остали докази из чл. 75. и 76. Закона о јавним набавкама, предвиђени чл. 77. Закона, 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:

* Образац понуде
* Структура цене
* Образац трошкова припреме понуде, ако понуђач захтева надокнаду трошкова у складу са чл.88 Закона
* Изјава о независној понуди
* Изјава у складу са чланом 75. став 2. Закона
* Средства финансијског обезбеђења за озбиљност понуде
* 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 образац „Модел уговора“ (пожељно је да буде попуњен)
* докази о испуњености услова из чл. 75. и 76. Закона у складу са чланом 77. Закона и Одељком 4. конкурсне документације
* Техничка документација која се доставља као саставни део понуде, наведена у поглављу 3. Техничка спецификација конкурсне документације, тачка 3.2.1
* предлог Термин плана израде и испоруке у MS Project формату;
* 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. Ггласник РС“ број 87/11), издато од надлежног Министарства Републике Србије.
* Овлашћење за потписника (ако не потписује заступник)
* Споразум о заједничком извршењу( уколикo понуду подноси група понуђача)

4.

Тачка 6.25 упутства понуђачима како да сачине понуду конкурсне документације на страни 31 од 69 мења се и гласи:

* 1. **Разлози за одбијање понуде**

Понуда ће бити одбијена ако:

* је неблаговремена, неприхватљива или неодговарајућа;
* ако се понуђач не сагласи са исправком рачунских грешака;
* ако има битне недостатке сходно члану 106. ЗЈН

односно ако:

* Понуђач не докаже да испуњава обавезне услове за учешће;
* понуђач не докаже да испуњава додатне услове;
* понуђач није доставио тражено средство обезбеђења;
* је понуђени рок важења понуде краћи од прописаног;
* понуда садржи друге недостатке због којих није могуће утврдити стварну садржину понуде или није могуће упоредити је са другим понудама
* понуђач не достави техничку документацију наведену у поглављу 3. Техничка спецификација конкурсне документације, тачка 3.2.1 и то:
* предлог Термин плана израде и испоруке у MS Project формату;
* Предлог Плана контроле квалитета;
* Изјаву 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). и Решење о именовању за оцењивање усаглашености, у складу са Правилником о техничким захтевима за пројектовање, израду и оцењивање усаглашености опреме под притиском („Сл. Ггласник РС“ број 87/11), издато од надлежног Министарства Републике Србије.

Наручилац ће донети одлуку о обустави поступка јавне набавке у складу са чланом 109. Закона.

5.

Тачка 5. у делу додатних услова конкурсне документације на страни 16 од 69 мења се и гласи:

|  |  |
| --- | --- |
| 5. | **Услов:**  Пословни капацитет  Понуђач располаже неопходним пословним капацитетом ако:   1. 1)је у последњих пет година (2012., 2013., 2014., 2015. и 2016.години), извршио испоруку добара која су предмет јавне набавке, минималне укупне вредности 25.000.000,00 динара без ПДВ. Под референтном набавком, подразумева се испорука делова котла под притиском (конвективних грејних површина и мембранских зидова котла) за термоенергетске објекте електричне снаге 200MW и више. Најмање једна референтна набавка, треба да обухвата испоруку мембранских зидова котла.   2) има сертификат ЕN ISO 9001.  3) има сертификате усаглашене са EN ISO 3834–2, PED 2014/68/EU и AD 2000 HP0.  **Доказ:**  - Референтна листа  - Потписане и оверене потврде купаца  - Фотокопија важећег сертификата EN ISO 9001  - Фотокопије важећих сертификата усаглашених са EN ISO 3834–2, PED 2014/68/EU и AD 2000 HP0, са извештајима сертификационих тела, из којих се јасно може видети област покривености сертификата  **Напомена:**   * У случају да понуду подноси група понуђача, доказе из тачака од 1) до 3), доставити за оног члана групе који испуњава тражене услове (довољно је да 1 члан групе достави доказе за тражене услове), а уколико више њих заједно испуњавају услове из тачака од 1) до 3), наведене доказе доставити за те чланове. * У случају да понуђач подноси понуду са подизвођачем, а како се додатни услови не могу испунити преко подизвођача, ове доказе не треба доставити за подизвођача |

6.

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

КОМИСИЈА

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Доставити:

- Архиви

Прилог 1

1. **ТЕХНИЧКА СПЕЦИФИКАЦИЈА**

(Врста, техничке карактеристике, квалитет, количина и опис добара,техничка документација и планови, начин спровођења контроле и обезбеђивања гаранције квалитета, рок испоруке, место испоруке добара, гарантни рок, евентуалне додатне услуге и сл.)

Подношењем захтева на е-mail: [matic.natasa@eps.rs](mailto:matic.natasa@eps.rs) или dragan.cerovic@eps.rs, наручилац ће заинтересованом лицу, на CD-у лично или поштом доставити техничку документацију – информативне цртеже, које због обима и техничких разлога није могуће објавити.

**3.1.Врста и количина добара**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Ставка** | **Опис** | **Количина** |
| 1. | Испаривач-део у зони прегрејача 1 и међупрегрејача 1 на блоку А6 | 1 комплет |
| 2. | Атестно техничка документација у писаној форми (3 примерка) и електронској форми (3 примерка) | 1. комплет |

* + 1. **Обим и границе испоруке**

Налог за набавку обухвата: набавку котловских бешавних цеви и мембранских лимова, фабрикацију (радове на изради цевних панела) и хладну метализацију дела испаривача у зони продора прегрејача 1 на предњој страни котла и дела испаривача у зони међупрегрејача 1 на задњој страни котла на странама цевних панела који се налазе на страни ложишног простора котла, за блок А6 у ТЕНТ-А. Такође, набавка генерално обухвата и израду пројектне документације (радионичка и монтажна документација), елементе вођења котла у зони бандажа, радионичко испитивање, паковање и обележавање за транспорт, утовар, отпрему до магацина ТЕНТ А, и надзор током пријема.

На информативним цртежима, које због обима и техничких разлога није могуће објавити, а које заинтересована лица преузимају на CD-у лично или им се достављају поштом, су означене границе израде панела испаривача. Испаривач је мембранског типа и производња истог подразумева израду више панела који ће склапањем, при извођењу монтажних радова на котлу,чинити целину дела испаривача. Монтажни радови на склапању делова испаривача нису предмет ове тендерске документације. Панел чини 5(пет) цеви при чему се мембрана између две цеви заварује на уређају за заваривање под прашком. Предлог димензија панела за израду и уклапање у коначну форму разрадиће понуђач и прелиминарне цртеже доставити наручиоцу на усаглашавање. Панели треба да буду обележени бројчано, појединачно и сви панели мора да одговарају како је обележено на цртежу (радионичка документација) који ће понуђач доставити наручиоцу пре почетка израде, на усаглашавање са наручиоцем. Све металне траке које представљају мембрану измеђи две цеви морају бити заварене по оси цеви. Потребно је да понуђач достави опис и начин израде цевних панела као и поступак и начин мерења захтеваних димензија. Све димензије и осна растојања између цеви дата су на информативним цртежима, а на основу које ће понуђач саставити радионичку документацију и доставити наручиоцу на усаглашавање. Свако одступање од датих мера и димензија дефинисаних цртежом, представља непоправљиву грешку која се неће толерисати, јер израђене панеле треба уклопити са постојећим цевним панелима испаривача у котлу. О овоме посебно водити рачуна јер ће свака неусаглашеност мера повући са собом категоризацију израђених цевних панела као шкарт и испорука неће бити прихваћена од стране наручиоца. Изглед завареног споја, на споју мембране и цеви,мора одговарати изгледу споја дефинисаним стандардом. Подешавање горионика на уређају за континуално заваривање под прашком треба да буде тако да се при заваривању оствари пенетрација додатног материјала за заваривање прописана стандардом без одступања у квалитету. Другим речима, заваривање мора бити константног квалитета, уједначено и без икаквих осцилација.

Приликом израде цевних панела испаривача неопходно је да крајеви цеви које чине панел, буду припремљени за заваривање и заштићени пластичним поклопцима. Припремљени крајеви цеви за заваривање не смеју бити дужи од дужине пластичних поклопаца (цца 20mm). Ове крајеве који се налазе испод пластичних поклопаца никако не треба подвргавати поступку хладне метализације, па их приликом метализације треба заштитити (препорука је да се изради алат у коме ће се обављати метализација у коме ће крајеви цеви бити заштићени током метализације).

Понуђач је у обавези да изради и испоручи све приварене елеменате и елементе вођења котла у зони бандажа, који се сматрају саставним делом испаривача који је предвиђен за израду.

На цевним панелима спровести антикорозивну заштиту са једне стране панела тј. на оној страни која није на страни ложишног простора котла, а на страни панела која се налази у котлу ка ложишној страни, спровести поступак хладне метализације чији је опис са захтевима наручиоца дат у даљем тексту ове конкурсне документације.

Понуђач је обавезан да достави квалификовану технологију заваривања цеви за мембрану на машини за континуално заваривање под прашком и заваривање цеви за цев као и спецификације технологије заваривања (WPS) са важећим атестима заваривача и атестима додатног материјала за заваривање коришћеног у изради заварених спојева.

Изабрани Понуђач је у обавези да обезбеди спровођење прописаног поступка оцењивања усаглашености 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).

Поступак оцењивања усаглашености спровести према модулу G из Прилога III Правилника о техничким захтевима за пројектовање, израду и оцењивање усаглашености опреме под притиском.

Трошкове оцењивања усаглашености сноси изабрани Понуђач.

**3.1.2.Технички захтеви**

Технички захтеви дефинишу обавезе Изабраног понуђача у оквиру извршења дефинисаних радова и испоруке опреме, који је исти обавезан да испуни током реализације предметне Јавне набавке.

**3.1.2.1. Општи технички захтеви које Изабрани понуђач мора да испуни**

* Изабрани понуђач (цевни панели испаривача, приварени елементи и остало пратеће дефинисано цртежима) мора да има важећи сертификат EN ISO 9001 и сертификате усаглашене са EN ISO 3834–2, PED 2014/68/EU и АD 2000 HP0.
* Произвођачи цеви морају да имају важеће сертификате EN ISO 9001 и сертификате усаглашене са PED 2014/68/EU и AD2000 W0/TRD100.
* Лабораторија која ће бити ангажована за испитивања, мора да има важећи сертификат о акредитацији према ISO/IEC 17025 или према стандарду усаглашеном са ISO/IEC 17025.
* Пре започињања радова на изради делова који су предмет испоруке, обавеза Изабраног понуђача је да са наручиоцем тачно дефинише монтажне додатке на цевним елементима-панелима и фабричке заварене спојеве. Укрупњавање до готових позиција заваривањем, мимо договореног обима фабричких заварених спојева са наручиоцем, није дозвољено.
* Обележавање сваког дела, врши се према референтним цртежима из техничке документације (радионичка и монтажна техничка документација) коју ће припремити Изабрани понуђач, тако да се на основу ознаке на сваком израђеном делу, може једнозначно одредити његов положај на референтним цртежима. Начин обележавања мора бити такав да не доведе до оштећења која могу утицати на квалитет основног материјала.
* Изабрани понуђач преузима одговорност за сва оштећења опреме настала приликом транспорта.
* Обавеза Изабраног понуђача је, да у најкраћем року, отклони дефекте на деловима који су предмет испоруке по овом тендеру, који су откривени приликом пријема и никако не сме угрозити рок испоруке. Трошкове поправке дефеката сноси Изабрани понуђач.

**3.1.2.2. Општи технички захтеви** које Изабрани понуђач мора **да испуни за делове и опрему под притиском**

* Изабрани понуђач је обавезан да за опрему под притиском достави уверење о контролисању и сертификате према EN 10204 (или према стандарду усаглашеном са EN 10204), тип 3.2, за све металне делове.
* Обавеза Изабраног понуђача је да наручиоцу, по обављеној набавци цеви, преда „нулте узорке“ цеви, за сваку шаржу и димензију, пре отпочињања фабрикације делова под притиском (пре израде цевних панела). У случају да резултати испитивања нултих узорака нису задовољавајући, наручилац задржава право да не дозволи почетак фабрикације позиција предвиђених за набавку. У том случају, обавеза Изабраног понуђача је обнављање набавке цеви, без икаквих додатних трошкова за наручиоца. Дужине „нултих узорака“, биће дефинисане Усаглашеним Планом контроле квалитета.
* Сви израђени цевни панели морају бити испоручени са антикорозивном заштитом (заштитном фарбом) на страни цевних панела који се не налази ка ложишној страни котла и са хладно метализираним слојем на унутрашњој страни цевних панела која се налази ка ложишној страни котла. Антикорозивна заштита заштитном фарбом са роком трајања од минимално 12 месеци, а метализирани слој са роком трајања од најмање 4 године.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Димензије цеви и материјал: **Ø44,5x5,6mm 15Мо3/16Мо3**  Технички захтеви за израду и испоруку бешавних цеви према **SRPS EN 10216-2 TC2, DIN 17175-79 III, AD-Merkblatt W4, PED 97/23/EC**   1. Димензије цеви - према спољашњем пречнику **(D)** и дебљини зида **(Т).** 2. 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**.   **Додатна испитивања према EN 10216-2**:   * испитивање затезањем на температури **Т=450°С** опција 6; * За цеви које се испоручују по **DIN 17175**, класа III,ограничава се проценат сумпора до **0,02%** а фосфора до **0,025%**. * испитивање хемијског састава производа (**1 цев по шаржи**), опција **3** * обележавање сваке цеви са ознаком најмање на једном крају   цеви према **EN 10216-2** тачка **12.1**., опција **17**   * уверење о контролисању **3.2** према **EN 10204**, oпција **13**   (Контролнa организацијa **ТÜV**);   * на све крајеве цеви поставити пластичне поклопце   **Посебни услови:**   * Произвођач цеви мора дати на увид потврду резултата испитивања   пузања, Табела А1, **EN 10216-2**.   * Испитивање микроструктуре, једна цев по истој шаржи материјала   и истој шаржи термичке обраде. Цеви  квалитетa  **15Mo3/16Мо3**  морају имати микроструктуру са јасно формираним феритним и  перлитним зрнима, без тракавости;   * Величина зрна финија од **6** према **ASTM 112** * Фотографије микроструктура израдити са увећањем од**100x** и **500х**   и приложити у оригиналној верзији (никако не копирати у црно белој  техници). Све фотографије микроструктуре доставити у папирној и  електронској форми.   * Режиме термичке обраде навести у сертификату.   - 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 Изабраног понуђача.   1. Произвођач цеви треба да поседује сертификат **EN ISO 9001,** **ISO 14001** и сертификат усаглашен са **PED 97/23/EC** 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 понуђача ће обавити по важећим ЕN нормама/SRPS EN нормама за ову врсту опреме.  * Приликом израде цевних панела испаривача неопходно је да крајеви цеви које чине панел, буду припремљени за заваривање и заштићени пластичним поклопцима. Припремљени крајеви цеви за заваривање не смеју бити дужи од дужине пластичних поклопаца. Ове крајеве који се налазе испод пластичних поклопаца никако не треба подвргавати поступку хладне метализације, па их приликом метализације треба заштитити (препорука је да се изради алат у коме ће се обављати метализација у коме ће крајеви цеви бити заштићени током метализације). |  | ЕN 10216-2 |

* Сви остали делови опреме ( чауре, граничници,елементи вођења котла,...) који су предмет испоруке по овој тендерској документацији, морају бити испоручени у квалитетима материјала према пројекту и тренутно важећим српским и европским стандардима.

**3.1.2.3. Метализација цевних панела испаривача**

* Обавеза понуђача је да на израђеним панелима испаривача (страни панела која је ка унутрашњој страни котла ка ложишном простору) спроведе поступак електролучне хладне метализације.
* Електролучни поступак хладне метализације жицом спровести из два дела и то:

а) припрема површине пескирањем и сачмарењем

б) наношење легуре (метализација) до захтеване дебљине

* Након пескирања панела испаривача, сачмарење обавити челичним опиљцима гранулације 0,3-0,42 mm. Мерење грубоће површине након сачмарења обавити оптичким компаратером према **ISO 8503-1** при чему грубоћа треба да буде између 3 и 4 подеока.
* Ради заштите цеви приликом сачмарења, ограничава се хемијски састав челичних опиљака и то: **C: 0,80% – 1,2% , Mn: 0,6% - 1,2%, Si: 0,4% min., S: 0,05% max., P: 0,05% max., Fe: остало.**
* Легура којом треба спровести електролучни поступак хладне метализације је **FeCrBSiMnC** са радном температуром до 9250С, тврдоће (микро тврдоћа) 965 HV.
* Локално предгревање зоне за метализацију мора бити у границама од 50°C-80°C.
* Наношење метализираног слоја изводити из више пролаза све до добијања тражене величине.
* Метализирани слој мора да поседује високу снагу везивања, високу отпорност на ерозију и корозију као и еластичност превлаке на повишеним температурама.
* Специфична снага везивања при наношењу превлаке поступком електролучне хладне метализације треба да износи 40 MPa.
* Дебљина нанетог метализираног слоја је 0,6-0,8 mm.
* При извођењу поступка хладне метализације контролисати температуру нанетог слоја и температуру основног материјала на који се наноси слој као и дебљину нанетог слоја.
* Материјал цеви испаривача је 15Мо3 (16Мо3).
* Спољни пречник цеви за метализацију је Ø44,5mm
* Дебњина цеви за метализацију је 5,6 mm
* Понуђач радова је обавезан да пропише технологију спровођења електролучног поступка хладне метализације.
* Понуђач треба да у понуди достави оригиналне атесте наведене легуре у којима је описана њена отпорност на ерозију и корозију, снага везивања и еластичност нанесене превлаке.
* Понуђач је обавезан да за оператера ( метализера) достави интернационални сертификат о обучености по **ISO 14918**.
* Понуђач је обавезан да након завршеног уговореног посла достави извештај (текстуална и графичка документација) о извршеној метализацији са свим подацима о мерењима.
* Понуђач радова је дужан да омогући одговарајућу инспекцију радова од стране наручиоца.

**3.2 Квалитет и техничке карактеристике (спецификације)**

3.2.1.Техничка документација која се доставља као саставни део понуде:

* Детаљан предлог Термин план израде и испоруке у MS Project формату, од потписивања уговора до испоруке произведених цевних панела испаривача у магацин ТЕНТ А, описујући прекретнице за израду и испоруку, периоде у којима намерава да испуни одређене активности (израда радионичке и монтажне документације, набавка цеви, производња цевних панела,хладна метализација, израда елемената вођења котла, испитивања, транспорт,...), као и број и квалификације особља које ће вршити наведене активности, све то узимајући у обзир крајњи рок реализације уговора.
* Предлог Плана контроле квалитета, којим морају бити дефинисане све активности (фазе израде цевних панела, учешће у активностима, методе и обиме испитивања, критеријуме прихватљивости и све остало неопходно). 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.
* 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. Ггласник РС“ број 87/11), издато од надлежног Министарства Републике Србије.
  + 1. Документација која се доставља након потписивања уговора
* Изабрани понуђач је дужан да у року од 5 дана од потписивања уговора, достави коначну верзију Термин плана усклађену са датумом потписивања уговора и уговореним роком испоруке (до почетка ремонта блока А6 у 2018. години).
* План контроле квалитета ће бити усаглашен са наручиоцем, најкасније две недеље након обостраног потписивања Уговора.
* Обавеза Изабраног понуђача је, да најкасније 15 дана пре почетка производње цевних панела дефинисано према термин плану, наручиоцу достави План контроле квалитета за производњу цевних панела испаривача. У оквиру Плана контроле квалитета за производњу цевних панела испаривача биће дефинисане зауставне тачке, приликом којих ће бити вршена контрола произведених цеви и цевних панела од стране наручиоца и контрола пратеће документације (радионичка и монтажна документација,атести, технологија израде, резултати испитивања ...).
* Техничка документација-пројекат (радионичка и монтажна документација) за производњу цевних панела испаривача која треба да буде урађена у складу са Усаглашеним планом контроле квалитета и Правилником о техничким захтевима за пројектовање, израду и оцењивање усаглашености опреме под притиском објављеном у „Службеном гласнику РС“ број 87/11 (ПРИЛОГ III, модул G, тачка 3).

3.2.3 Техничка документација која се доставља приликом испоруке добара

* Атестно–техничка документацијa произведених цевних панела испаривача, урађена у складу са Усаглашеним планом контроле квалитета и Правилником о техничким захтевима за пројектовање, израду и оцењивање усаглашености опреме под притиском објављеном у „Службеном гласнику РС“, број 87/11 (ПРИЛОГ III, модул G, тачка 3), оверена од стране Именованог тела за оцењивање усаглашености, са сертификатима Именованог тела о усаглашености и Декларацијама произвођача о усаглашености произведених делова и опреме.
* Врста докумената која морају да прате сваку фазу израде одређених позиција, биће дефинисана усаглашеним „Планом контроле квалитета“ и биће у складу са усвојеним стандардима и прописима. Предметна документа морају бити саставни део транспортне документације делова и морају бити достављена Наручиоцу у оригиналу и 3 копије.

**3.3 Рок испоруке добара**

Изабрани понуђач је обавезан да уговорену опрему (цевне панеле испаривача и остале пратеће делове који се третирају као ''комплет'') и атестно–техничку документацију оверену од стране именованог тела за оцењивање усаглашености, испоручи у року који не може дужи од 105 од дана закључења Уговора.

По садашњем плану ремонтних активности ЈП ЕПС – Огранак ТЕНТ од дана 25.12.2017.године, ремонт  блока А6 се предвиђа од 01.04.2018. године.

**3.4.** **Место испоруке добара**

Место испоруке: Огранак ТЕНТ, локација ТЕНТ А, Богољуба Урошевића Црног 44, 11500 Обреновац

Паритет испоруке

Понуда се даје на паритету: F-ко Огранак ТЕНТ локација ТЕНТ А Обреновац са урачунатим зависним трошковима.

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

* 1. **Квалитативни и квантитативни пријем**

**3.5.1. Квалитативни пријем**

**Контрола Наручиоца**

* Наручилац има право да изврши инспекцију и/или испитивање опреме, како би потврдио њено подударање са захтевима из Уговора, без додатних трошкова за наручиоца.
* Наручилац има право да присуствује испитивањима материјала и том приликом, методом случајног узорка, захтева извођење истих испитивања у циљу осведочења квалитета израде.
* Изабрани понуђач цевних панела испаривача је у обавези да обави додатна испитивања или инспекције, која су по мишљењу наручиоца потребна с разлогом, да би се потврдило да ли израђени цевни панели испуњавају услове из техничке спецификације.
* Изабрани понуђач сноси све трошкове за поновљена испитивања узрокована лошим налазима првобитних испитивања.
* Инспекције и испитивања се могу обављати у просторијама Изабраног понуђача цевних панела испаривача или његових подизвођача. Уколико се спроводи у просторијама Изабраног понуђача или његових подизвођача, наручиоцу ће бити на располагању сва средства и помоћ, укључујући и приступ цртежима и производним подацима без икакве надокнаде.
* Иако радионичка испитивања пружају доказ о испуњавању гарантних услова из Уговора, произведени цевни панели не смеју бити отпремљени наручиоцу док он не потврди успешност испитивања и не изда Обавештење да су испитивања и инспекција успешно завршени.
* У случају да испитани и прегледани цевни панели испаривача не одговарају захтевима наручиоца, он их може одбити, а Изабрани понуђач ће их заменити са новим како би испунио техничке захтеве, без икаквих додатних трошкова за наручиоца.
* Произведена опрема (цевни панели испаривача, елементи вођења котла,...) неће бити примљена након доспећа у магацин наручиоца и поред тога што је овлашћено лице наручиоца извршило инспекцијски пријем над истом, у фабрици Изабраног понуђача, пре њене отпреме, с обзиром да инспекцијски пријем не подразумева стално и перманентно присуство и контролу од стране наручиоца. Ово се може десити у случају када наручилац сопственом (унутрашњом) контролом, након пријема испоручених делова односно опреме, установи да неки од тих делова и опреме не испуњавају захтеване техничке карактеристике дефинисане стандардима, односно условима испоруке из ове конкурсне документације.
* Ако током испуњавања Уговора, Изабрани понуђач намерава да одступи од одређених података и/или критеријума, из усвојеног плана контроле квалитета, дужан је да од наручиоца затражи одобрење као и да наведе разлоге његове намере. Наручилац задржава право да прихвати, или одбије таква одступања.

Наручилац може вршити квалитативни пријем робе најкасније у року од 8 дана од дана квантитативног пријема. У случају да испоручена роба не одговара уговореном квалитету, роба се ставља на располагање Изабраном Понуђачу.

Изабрани Понуђач се обавезује да сноси потпуну одговорност за квалитет предмета набавке, без обзира да ли Наручилац врши или не пријемно контролисање и испитивање. Изабрани Понуђач се обавезује да надокнади све трошкове које би Наручилац директно или индиректно имао због неодговарајућег квалитета предмета набавке.

**3.5.2 Кванитативни пријем**

Пријем предмета набавке 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.

* 1. **Гарантни рок, постгарантни период, резервни делови**

Гарантни рок за предмет набавке је минимум 12 месеци од дана када је извршен квалитативни пријем добара.

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