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 прегрејача 1 у зони продора кроз испаривач на котлу ТЕНТ- А“

- У ОТВОРЕНОМ ПОСТУПКУ -

ЈАВНА НАБАВКА 3000/1298/2017(1962/2017)

(број 105-E.03.01-60534/5-2018 од 09.02.2018. године)

*Обреновац, Фебруар 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 прегрејача 1 у зони продора кроз испаривач на котлу ТЕНТ- А“

ЈН бр. 3000/1298/2017(1962/2017)

Мења се одељак 3. конкурсне документације, у делу обим и границе испоруке, на страни 4 од 61 и гласи као у Прилогу 1.

2.

Тачка 3.2.1 техничке спецификације конкурсне документације на страни 9 од 61 мења се и гласи као у Прилогу 1.

3.

Тачка 6.3 упутства понуђачима како да сачине понуду конкурсне документације на страни 20 од 61 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 28 од 61 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 странама 14 од 61 и 15 од 61 мења се и гласи:

|  |  |
| --- | --- |
| 5. | **Услов:**  Пословни капацитет  Понуђач располаже неопходним **пословним капацитетом** ако:   * је у периоду од пет година (од 2012 до 2016 године), понуђач извршио референтне набавке у вредности од укупно 19.000.000,00 динара без ПДВ. Под референтном набавком, подразумева се испорука делова котла под притиском (конвективних грејних површина у целости или делова конвективних грејних површина) за термоенергетске објекте електричне снаге 200MW и више; * има сертификат ЕN ISO 9001 * има сертификате усаглашене са EN ISO 3834-2, PED 2014/68 EU и AD 2000 HP0.   **Доказ:**   * Списак испоручених добара – стручне референце * Потписане Потврде о референтним набавкама * Фотокопија важећег сертификата EN ISO 9001 из ког се јасно може видети област покривености сертификата * 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, доказ доставити за оног члана групе који испуњава тражени услов (довољно је да 1 члан групе достави доказ), а уколико више њих заједно испуњавају услов –овај доказ 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.

Тачка 6. у делу додатних услова конкурсне документације на страни 15 од 61 мења се и гласи:

|  |  |
| --- | --- |
| 6. | **Услов:**  Технички капацитет  Понуђач располаже довољним техничким капацитетом ако поседује:   1. лабораторију са важећим сертификатом о акредитацији према ISO/IEC 17025 или према стандарду усаглашеном са ISO/IEC 17025.   **Доказ:**  - Фотокопија важећег сертификата о акредитацији према захтевима стандарда ISO/IEC 17025 или према стандардима усаглашеним са ISO/IEC 17025, са обимом акредитације који обухвата методе наведене у Техничкој спецификацији.  2) за послове савијања цевних лукова:   * у власништву или под закупом или под лизингом минимално 2 (две) атестиране машине за савијање цеви спољног пречника до Ø76mm од којих најмање једна мора бити CNC машина   **Доказ:**   * Извод из пописа основних средстава из ког се јасно види да су тражене машине у власништву Понуђача **или** Уговор о закупу тражених машина који морају да трају најмање до завршетка гарантног рока, **или** уговор о лизингу тражених машина (уколико тражене машине имају уговор о закупу или уговор о лизингу онда је Понућач у обавези да достави и Потврде у виду уплатница, или сличног доказа да је понуђач измирио обавезе по основу закупа, или лизинга, до датума подношења понуда)   3) за послове хладне метализације цевних елемената прегрејача 1   * Уређај за пескарење и сачмарење..........ком.1 * Уређај за метализацију.............................ком.1 * Мобилни уређај за мерење дебљине нанете превлаке........ком.1 * Уређај за мерење температуре............... ком. 1   **Доказ:**   * Приложити списак наведене опреме потписан и оверен од стране одговорног лица понуђача, са потврдама о извршеном периодичном прегледу (Атест о исправности), издатих од стране за то овлашћене установе.   **Напомена:**   * У случају да понуду подноси група понуђача, доказ доставити за оног члана групе који испуњава тражени услов (довољно је да 1 члан групе достави доказ), а уколико више њих заједно испуњавају услов –овај доказ 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. |

7.

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

КОМИСИЈА

Прилог 1

# ТЕХНИЧКА СПЕЦИФИКАЦИЈА

**Обим и границе испоруке**

Налог за набавку обухвата: израду пројекта (радионичку и монтажну документацију); набавку котловских бешавних цеви, фабрикацију дела прегрејача 1 у зони продора прегрејача 1 кроз испаривач котла, израду заштитних чаура, цевних заштита и обујмица, фабрикацију (радове на исецању цеви и савијању цевних елемената прегрејача , тзв.''S''-ова) као и и хладну метализацију фабрикованих позиција прегрејача 1 за блок А6 у ТЕНТ-А.

Оквирно: потребно је израдити цевне чауре и праве одсечке цеви за пролаз прегрејача 1 кроз зид котла у количини од цца176 комада цевних одсечака и њиховом делимичном метализацијом и 176 цевних чаура као и 176 правих цевних заштита и 352 обујмице; израдити 120 ''S''-ова прегрејача 1, метализирати их по целом обиму са заштићеним и припремљеним крајевима за заваривање и спољним (120ком) и унутрашњим (120 ком)заштитама и припадајућим обијмицама ( 480 ком). Цевне заштите поставити на цевне лукове ''S''-ова и тако у комплету испоручити наручиоцу.

Такође, набавка генерално обухвата и радионичко испитивање, паковање и обележавање за транспорт, утовар, отпрему до магацина ТЕНТ А и надзор током пријема.

На приложеним информативним цртежима су означене границе израде цевних позиција прегрејача 1. Информативни цртежи служе понуђачу за давање понуде а тачно дефинисање коначних мера цевних позиција прегрејача 1 ће одабрани понуђач и наручилац утврдити по одабиру понуђача. Коначне мере се неће знатно разликовати од мера датих на информативним цртежима па понуђач треба да рачуна да ће коначне мере бити увећане за неких цца 50mm по позицији као монтажни додатак, тамо где је то потребно. Тек након усаглашавања мера са наручиоцем, понуђач ће приступити исецању и савијању позиција прегрејача 1 и осталих елемената наведених у овој конкурсној документацији.

Приликом израде цевних позиција прегрејача 1 неопходно је да крајеви цеви 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 и у коме ће крајеви цеви бити заштићени током метализације).

Понуђач је у обавези да изради комплет заштита за цеви са обујмицама за део равних цеви прегрејача 1 и за цевне лукове прегрејача 1 као и заштитне чауре које се уграђују на продору кроз испаривач. Понуђач је у обавези да монтира цевне заштите на цевним елементима прегрејача 1 тако да монтажу цевних заштита изведе са обујмицама при чему ће се обујмице заварити за цевну заштиту. Никако није дозвољено да се цевна заштита заварује за цевни елемент. Постављање цевних заштита урадити након спроведене хладне метализације на цевним елементима. На тако формираним цевним елементима није потребно спровести антикорозивну заштиту.

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.

# Врста и количина доба

1. **Технички захтеви**

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

.

* 1. **Општи технички захтеви које испоручилац мора да испуни**
* Испоручилац опреме мора да има важећи сертификат EN ISO 9001 и сертификате усаглашене са EN ISO 3834–2, PED 2014/68/EU и АD 2000 HP0.
* 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 испоручиоца је да са наручиоцем тачно дефинише димензије, облик и мере. Укрупњавање до готових позиција заваривањем није дозвољено.
* Обележавање сваког дела, врши се према референтним цртежима из техничке документације (пројекта-радионичке и монтажне документације) коју ће припремити испоручилац, 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.
* Испоручилац преузима одговорност за сва оштећења опреме настала приликом транспорта.
* Обавеза испоручиоца 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 испоручилац.
  1. **Општи технички захтеви које испоручилац 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 позиција). 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 понуђача је обнављање набавке цеви, без икаквих додатних трошкова за наручиоца. Дужине „нултих узорака“, биће дефинисане Усаглашеним Планом контроле квалитета.
* Све израђене цевне позиције морају бити испоручене без антикорозивне заштите али са заштитним метализираним слојем насталим после поступка хладне метализације и постављеним цевним заштитама.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Димензије цеви и материјал: **Ø44,5x4mm; Ø51x5mm; 13CrMo4-5;**  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=500°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 квалитета **13CrMo4-5** морају имати микроструктуру са јасно формираним феритним и перлитним/беинитним 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 испоручиоца.   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 испоручилац ће обавити по важећим ЕN нормама/SRPS EN нормама за ову врсту опреме.  * Приликом израде цевних елемената неопходно је да крајеви цеви буду припремљени за заваривање и заштићени пластичним поклопцима. Припремљени крајеви цеви за заваривање не смеју бити дужи од дужине пластичних поклопаца. Ове крајеве цеви 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 крајеви цеви бити заштићени током метализације). |  | ЕN 10216-2 |

* Сви остали делови опреме (заштитне чауре, цевне заштите и обијмице) који су предмет испоруке по овој тендерској документацији и који чине комплет за испоруку, морају бити испоручени у квалитетима материјала са цртежа из тендерске документације, према тренутно важећим српским и европским стандардима.
  1. **Метализација цевних позиција прегрејача 1**
* Обавеза понуђача је да на израђеним цевним елементима спроведе поступак електролучне хладне метализације по целом обиму цеви водећи рачуна да крајеви цевних елемената преко којих се налазе пластични поклопци не буду метализирани, с обзиром да су крајеви цевних елемената припремљени за заваривање.
* 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. Доставити хемијски састав челичних опиљака за сачмарење цеви
* 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 је 13CrMo4-5.
* Димензије цеви за метализацију су Ø44,5x4mm и Ø51x5mm
* Понуђач 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.

1. **Контрола Наручиоца**

* Наручилац или његов представник, има право да изврши инспекцију и/или испитивање опреме, како би потврдио њено подударање са захтевима из Уговора, без додатних трошкова за наручиоца.
* Наручилац или његов представник, има право да присуствује испитивањима материјала и том приликом, методом случајног узорка, захтева извођење истих испитивања у циљу осведочења квалитета израде.
* Испоручилац је у обавези да обави додатна испитивања или инспекције, која су по мишљењу наручиоца потребна с разлогом, да би се потврдило да ли израђене цевне позиције испуњавају услове из техничке спецификације.
* Испоручилац сноси све трошкове за поновљена испитивања узрокована лошим налазима првобитних испитивања.
* Инспекције и испитивања се могу обављати у просторијама испоручиоца или његових подизвођача. Уколико се спроводи у просторијама испоручиоца 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, произведене позиције не смеју бити отпремљене наручиоцу док он не потврди успешност испитивања и не изда Обавештење да су испитивања и инспекција успешно завршени.
* У случају да испитане и прегледане цевне позиције не одговарају захтевима наручиоца, он их може одбити, а испоручилац 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 испоручиоца, 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, испоручилац намерава да одступи од одређених података и/или критеријума, дужан је да од наручиоца затражи одобрење као и да наведе разлоге његове намере. Наручилац задржава право да прихвати, или одбије таква одступања.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Ставка** | **Опис** | **Количина** |
| 1. | Прегрејач 1 –део у зони продора кроз испаривач на блоку А6 | комплет |
| 2. | Прегрејач 1-део ''S''-позиције,метализирани | 120 ком. |
| 3. | Атестно техничка документација у писаној форми (3 примерка) и електронској форми (3 примерка) | комплет |

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

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

* Детаљан Термин план израде и испоруке у MS Project формату, од потписивања уговора до испоруке наручених позиција у магацин ТЕНТ А, описујући прекретнице за израду и испоруку, периоде у којима намерава да испуни одређене активности (израда техничке документације (пројекат-радионичка и монтажна документација), набавка цеви, производња цевних позиција прегрејача 1, испитивања, транспорт,...). Одабрани 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 01.04.2018.год.).
* Предлог Плана контроле квалитета, којим морају бити дефинисане све активности (фазе израде, 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. Предлог Плана контроле квалитета ће бити усаглашен са наручиоцем, најкасније две недеље након обостраног потписивања Уговора.
* 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.