

ДО: „ЕЛЕКТРОРАЗПРЕДЕЛЕНИЕ СЕВЕР“ АД

От:АД „МИП-91“ – гр.Шумен....

Седалище и адрес на управление : гр-Шумен, ул. „Панайот Волов“ No 10, ет.3;

тел.:052.../928 741., факс:052.../928 741.....

Информацията е заличена във връзка с чл.37 от ЗОП.

ПЪРВОНАЧАЛНА ОФЕРТА

за участие в процедура на договаряне с предварителна покана за участие за възлагане на обществена поръчка с предмет: „Доставка на конзоли за стоманобетоннови стълбове средно напрежение за нуждите на Елекроразпределение Север АД” , по следните обособени позиции:

Обособена позиция № 1: Доставка на конзоли за СБС 20 kV една тройка.

Обособена позиция № 2: Доставка на конзоли за СБС 20 kV две тройки.

/позицията, за която се кандидатства се маркира със знак X/

УВАЖАЕМИ ДАМИ И ГОСПОДА,

Представяме Ви нашата оферта за участие в обявената от Вас процедура за възлагане на обществена поръчка с предмет: „Доставка на конзоли за стоманобетоннови стълбове средно напрежение за нуждите на Елекроразпределение Север АД”.

С подаване на настоящата оферта заявяваме, че приемаме всички условия на Възложителя включително посочения срок на валидност на офертата и проекта на договора.

Гарантираме, че сме в състояние да изпълним качествено поръчката в пълно съответствие с техническата спецификация и изискванията на възложителя.

Приемаме, в случай, че нашето предложение бъде прието и бъдем определени за изпълнител, при сключването на договора да представим гаранция за изпълнение, с която ще гарантираме предстоящото изпълнение на задълженията си, в съответствие с договорените условия.

Като неразделна част от настоящото предложение, прилагаме следните документи:

- Образец № 3 – Техническо предложение за изпълнение на поръчката;
- Образец № 4 – Ценово предложение;
- Опис на прилаганите документи.

Информацията е заличена във връзка с чл.37 от ЗОП.

Дата: 25.06.2020 год.

Град: Шумен

ТЕХНИЧЕСКО ПРЕДЛОЖЕНИЕ
ЗА ИЗПЪЛНЕНИЕ НА ПОРЪЧКАТА

С предмет: Доставка на конзоли за стоманобетонени стълбове средно напрежение за нуждите на Електоразпределение Север АД, по следната обособена позиция:

Обособена позиция № 2: Доставка на конзоли за СБС 20 kV две тройки.

/посочва се само една от позициите, за които се кандидатства и се маркира със знак X/

От:АД „МИП-91“ – гр.Шумен....

Седалище и адрес на управление : гр-Шумен, ул. „Панайот Волов“ No 10, ет.3;

Информацията е заличена във връзка с чл.37 от ЗОП.

УВАЖАЕМИ ДАМИ И ГОСПОДА,

Във връзка с обявената процедура за възлагане на обществена поръчка с горепосочения предмет, Ви представяме нашето техническо предложение, както следва:

6. Гарантираме, че сме в състояние да изпълним качествено поръчката в пълно съответствие с техническата спецификация и изискванията на възложителя.
7. Декларираме, че конзолите, които ще доставяме по време на изпълнение на поръчката, ако бъдем избрани за изпълнител, са оригинални и фабрично нови, отговарящи на всички нормативи и стандарти за качество в Република България.
8. Предлагаме срок на доставка за втора обособена позиция – ...30.....(.тридесет.....) календарни дни при поръчка до 20 (двадесет) броя от общото прогнозно количество на изделията, считано от датата на получаване на писмена поръчка.
9. Предлагаме срок за замяна на дефектни или некачествени изделия до дни.....7..... (.седем.....) календарни дни и срок за отстраняване на дефекти на изделията7..... (.седем.....) календарни дни.
9. Предлагаме гаранционен срок на доставяните изделия – 10 (десет) години от датата на доставка.
10. Декларираме, че при изготвяне на офертата са спазени задължения, свързани с данъци и осигуровки, опазване на околната среда, закрила на заетостта и условията на труд.

Като неразделна част от настоящото предложение прилагаме:

За втора обособена позиция:

- o Технология на изработка, заваряване и поцинковане;
- o Изпитания на цинковото покритие;
- o Образец на документ за изходящ производствен контрол, включително заварките и цинковото покритие;
- o Монтажни чертежи с габаритни размери и тегло на конзолите;
- o Декларация за съответствие с тази техническа спецификация;
- o Сертификати за произход, съответствие и качество на вложените материали;
- o Протоколи от заводски изпитания за качество;
- o Инструкция за транспорт, съхранение, монтаж и експлоатация;
- o Гаранционна карта с условия и срок на гаранцията на изделието.

Дата: 25.06.2020 год.

Град: Шумен

ИЗП

**Информацията е заличена
във връзка с чл.37 от ЗОП.**

ТЕХНОЛОГИЯ ЗА ИЗРАБОТКА, ЗАВАРЯВАНЕ И ПОЦИНКОВАНЕ НА КОНЗОЛИ ЗА ДВЕ ТРОЙКИ.

Конзолите за две тройки, за стоманобетонни стълбове (СБС) служат за монтаж на ел. проводници със сечение до 95 кв.мм, по два броя за всяка фаза, за пренос на електрическа енергия с напрежение до 20 кв.

На един СБС се монтират 2 броя конзоли – горна и долна.

Конзолите представляват стоманена заварена поцинкована конструкция, която се закрепва към СБС посредством крепежни елементи и „опорни“ винкели и „хамути“. Конзолите са изработени съгласно чертеж ТС-СрН-047, версия V.05 на ЕРП Север, показани на Приложение 3 и Приложение 3а, а съставните елементи на Приложение 4. .

СПЕЦИФИКАЦИЯ НА ЕЛЕМЕНТИТЕ.

Приложение 4.

| Конзола горна | | | | | Конзола долна | | |
|---------------|--------------------------|---------------|-----|--------------|---------------|-----|--------------|
| Поз | Елемент | Дължина Мм | Бр. | Тегло Кг. | Дължина Мм | Бр. | Тегло Кг. |
| 1 | Профил U 6,5 | 3140 | 2 | 37,05 | 4620 | 2 | 54,52 |
| 2 | Винкел 50/50/5 | 75 | 4 | 1,13 | 75 | 4 | 1,13 |
| 3 | Винкел 63/63/5 | 140 | 2 | 1,35 | - | - | - |
| 15 | Винкел 90/90/8 | - | - | - | 130 | 2 | 2,55 |
| 4 | Винкел 50/50/5 | 1260 | 2 | 9,5 | - | - | - |
| 23 | Винкел 56/56/5 | - | - | - | 1525 | 2 | 12,96 |
| 5 | Планка 160/10 | 180 | 4 | 9,22 | 180 | 4 | 9,22 |
| 6 | Планка 100/6 | 545 | 2 | 5,24 | 547 | 2 | 5,25 |
| 7 | Планка 100/10 | - | - | - | 260 | 4 | 8,32 |
| 8 | Електроди 4 мм. | - | - | 1,35 | - | - | 1,81 |
| 9 | Общо тегло (без крепежи) | | | 64,84 | | | 95,76 |

Необходимите крепежни елементи за монтаж на конзолите са следните:

- Болт M12/240 DIN931 кл. 8,8 Zn – 2 броя.
- Болт M12/280 DIN931 кл. 8,8 Zn – 2 броя.
- Болт M16/50 DIN931 кл. 4,8 Zn – 8 броя.
- Болт M16/260 DIN931 кл. 8,8 Zn – 1 броя.
- Болт M20/300 DIN931 кл. 8,8 Zn – 1 броя.
- Гайка M12 DIN934 кл.8 Zn - 4 броя.
- Гайка M16 DIN934 кл.8 Zn - 9 броя.
- Гайка M20 DIN934 кл.8 Zn - 1 брой.
- Шайба M12 DIN90921 Zn - 4 броя.
- Шайба M16 DIN90921 Zn - 9 броя.
- Шайба M20 DIN90921 Zn - 1 броя.

Теглото на крепежите за един брой комплект конзоли е 3,9 кг., с което общото теоретично тегло на комплекта е 165 кг.

Технологията на изработването се състои от следните етапи:

1. Загответелен етап – на този етап се извършват всички „отрезни“ работи, свързани с елементите с позиции 1, 2, 3, 15, 5 и 7, като за това се използват отрезни машини (ел.ножовка и гилотина) и се съблюдават съответните геометрични размери.
2. Пробиване отвори – на този етап се пробиват отворите на хоризонталните рамена (поз. 1), съответно Ф13, Ф17 и Ф21. Освен това се пробиват необходимите отвори за закрепване на изолаторите върху планките (поз.5 и 7). Пробиват се отворите на винкели поз.3 и 15.
3. Частичен „сборен“ монтаж – на специално направен шаблон (имитирац СБС) се „огъват“ чрез нагряване профилите на хоризонталните рамена (поз.1) „Прихващат“ се елементите с позиция 2, 3 и 15, както и планките с позиция 5 и 7.
4. Окончателен монтаж –заваряват се всички елементи, посочени в "сборния" монтаж (т.3) на конзолите, с което са готови за поцинковане.
5. Заготовка на „опорни“ винкели и „хамути“ – винкелите от позиция 4 и 23 се отрязват на необходимата дължина, след което се премахва част от „перото“ и се пробиват необходимите отвори, с което са готови за поцинковане.

За „хамутите“ с помощта на гилотина се нарязват необходимите планки (поз.6), пробиват се отворите и с помощта на преса се „избиват“ на необходимия диаметър, с което са готови за поцинковане.

Дата: 25.06.2020г.

Информацията е заличена във
връзка с чл.37 от ЗОП.

Технически характеристики

| № | Параметри | Технически изисквания | Технически данни на предложението. |
|---|--|---|--|
| 1 | Конзоли за стоманобетонни стълбове СpH за две линии. | ТС-СРН-047, Версия V 03 | |
| | Фирма - производител | | АД "МИП-91"-Шумен |
| 2 | Стандарти | Наредба №3 за устройство на електрическите уредби и електропроводните линии. БДС EN ISO 9001 Системи за управление на качеството. Изисквания. БДС EN 10051:2002/A1:2002 Лист и лента непрекъснато горещовалцувани от нелегирани и легирани стомани без покрития. Допустими отклонения от размерите и формата. БДС EN 10029:1997 Листове стоманени горещовалцувани с дебелина не по-малка от 3 mm. Допустими отклонения от размерите, формата и масата. БДС EN 10025-1:2005 Горещовалцувани продукти от конструкционни стомани. Част 1: Общи технически условия на доставка. БДС EN 10025-2:2005 Горещовалцувани продукти от конструкционни стомани. Част 2: Технически условия на доставка за нелегирани конструкционни стомани. БДС EN 10056-1:1999 Равнораменни и неравнораменни ъглови профили от конструкционна стомана. Част 1: Размери. БДС EN 757:2000 Заваръчни материали. Обмазани електроди за ръчно електродъгово заваряване на високоякостни стомани. Класификация. БДС EN 1599:2000 Заваръчни материали. Обмазани електроди за ръчно електродъгово заваряване на устойчиви на пълзене стомани. Класификация. БДС EN 1600:2000 Заваръчни материали. Обмазани електроди за ръчно електродъгово заваряване на корозионноустойчиви и топлоустойчиви стомани. Класификация. БДС EN ISO 1461:2002 Покрития чрез горещо цинкуване на готови продукти от чугун и стомана. Технически изисквания и методи за изпитване (ISO 1461:1999). | б=6 мм б=8 мм б=10 мм U 65x42x5,5 L 50/50/5 63/63/5 90/90/8 Стомана 3 сп 1 електроди "Вежен" 4 мм./450 мм. EN 10204-31 БДС EN ISO 1461:2002 88 микрона |

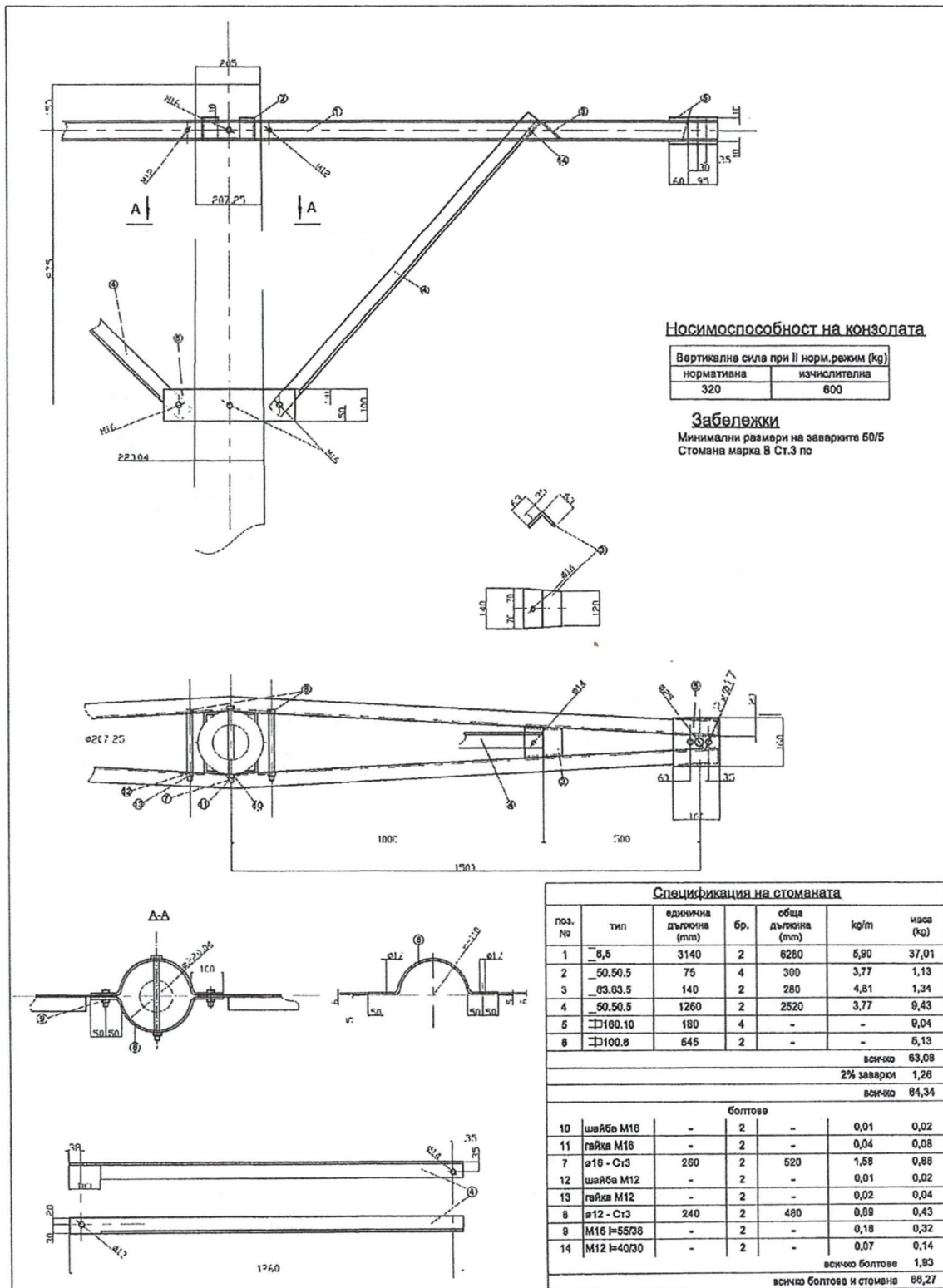
| | | | | |
|---|---|--|-----------------------------|-------|
| | БДС 3112:1985 Заваряване. Краища за ръчно електродъгово и газоокислородно заваряване. Форма и размери. | 50/5 | | |
| | БДС 5654:1984 Заваряване. Краища за заваряване на стомани в защитна среда от въглероден двуокис. Форма и размери. | | | |
| 3 | Основни изисквания | Монтаж на открито | да | |
| | Температура на околната среда: от -30° до +40°С | | да | |
| | Относителна влажност: до 90% при 20°С | | да | |
| | Нормално замърсена атмосферна среда | | да | |
| | Конструкцията е заваръчна, изпълнена с П-образни стоманени профили | | да | |
| | Размерите и конструктивните особености на елементите трябва да отговарят на зададените в Приложение А-1 и А-2 | | да Приложение А-3 и А-4 | |
| | Качеството на заварените съединения трябва да се гарантира от производителя със съответните документи, удостоверяващи проведения контрол | | да - сертификат за качество | |
| | Заварките да бъдат направени с електроди подходящи за съответния вид стомана, без надлъжни и напречни пукнатини, без пори в метала на шева и неметални включвания, Всички заварки да бъдат почистени от шлаката преди нанасяне на антикорозионното покритие | | да | |
| | След сглобяване конзолата трябва да бъде горещо поцинкована | | да | |
| | Крепежните елементи гайки, шайби и болтове трябва да бъдат антикорозионно обработени и са с размери съгласно Приложение А-3 и А-4. | | поцинковани | |
| 4 | Параметри на конзолата. | Горна конзола - Приложение А-3 . | | |
| | Хоризонтален профил-поз.1 | Дължина, мм: L= 3140. | L=3140 | |
| | | Височина, мм: h= 42. | h=42 | |
| | Планка с отвори за монтаж на изолатори - поз.5 | A= 160 мм.; B=180 мм. | 4 бр. | |
| | | Дебелина, мм: 10. | δ=10 mm | |
| | Опорен винкел 50/50/5 | Дължина: 1260 мм. | 2 бр. | |
| | "Хамут" ф220 | Дължина:545 мм. | 2 бр. | |
| | | Ширина : 100 мм. | B = 100 | |
| | | Дебелина: 6 мм. | δ=6 mm | |
| | Винкел 50/50/5-поз.4 | дължина:75 мм | 4 бр. | |
| | Винкел 63/63/5 с отвор ф16 | дължина: 140 мм. | 2 бр. | |
| | поз.3 | | | |
| | Болт поц.М12,кл.8,8-поз.8 | дължина: 240 мм | DIN 931 | 2 бр. |
| | Болт поц.М16,кл.8,8-поз.7 | дължина: 260 мм | DIN 931 | 1 бр. |
| | Болт поц.М16,кл.8,8-поз.9 | дължина: 55 / 38 мм | DIN 933 | 2 бр. |
| | Болт поц.М12,кл.8,8-поз.14 | дължина: 40 / 30 мм | DIN 933 | 2 бр. |
| | Гайка поц. М12,кл.8,8-поз.13 | DIN 934 | | 4 бр. |
| | Гайка поц.М16,кл.8,8-поз.11 | DIN 934 | | 3 бр. |
| | Шайба поц. М12-поз.12 | DIN 125 | | 4 бр. |
| | Шайба поц.М16-поз.10 | DIN 125 | | 3 бр. |
| | Параметри на конзолата. | Долна конзола - Приложение А 4. | | |
| | Хоризонтален профил-поз.15 | Дължина, мм: L= 4620. Височина, мм: h= 42. | L=4620 | |
| | Планка с отвори за монтаж на изолатори - поз.5 | A= 160 мм.; B=180 мм. | 4 бр. | |
| | | Дебелина, мм: 10. | δ=10 mm | |

| | | | |
|---|--|---------|------------------|
| | | | |
| Планка с отвори за монтаж на изолатори - поз.17 | A= 260 мм.; В=100 мм. Дебелина, mm: 10. | | 4 бр. δ=10 mm |
| Опорен винкел 56/56/5-поз.23 | Дължина: 1625 мм | | 2 бр. |
| "Хамут" ф220-поз.24 | Дължина:547 мм.; Ширина-100мм; Дебелина-6мм. | | 2 бр. |
| Винкел 50/50/5-поз.2 | Дължина - 75 мм | | 4 бр. |
| Винкел 90/90/8 с отв.ф16-поз.16 | Дължина - 130 мм. | | 2 бр. |
| Болт поц.М12,кл.8,8-поз.8 | дължина: 240 мм | DIN 931 | 2 бр. |
| Болт поц.М20,кл.8,8-поз.19 | дължина: 280 мм | DIN 931 | 1 бр. |
| Болт поц.М16,кл.8,8-поз.22 | дължина: 55 / 38 мм | DIN 933 | 4 бр. |
| Гайка поц. М12,кл.8,8-поз.13 | DIN 934 | | 2 бр. |
| Гайка поц.М16,кл.8,8-поз.11 | DIN 934 | | 4 бр. |
| Шайба поц. М12-поз.12 | DIN 125 | | 2 бр. |
| Шайба поц.М16-поз.10 | DIN 125 | | 4 бр. |
| Гайка поц.М20,кл.8,8-поз.20 | DIN 934 | | |
| Шайба поц.М20,-поз.21 | DIN 125 | | |
| | Да издържа допустимото напрежение на опън, което се създава от въздействието на два проводника тип АС-95 мм ² в Исп.(първи специален) климатичен район, при максимално ветрово междустълбие L=75 m и скорост на вятъра V = 20m/s. | | да |
| | Проектният експлоатационен срок да не е по-малък от 20 години. | | 21 години |

ПОДП
ИЗП.ДИ

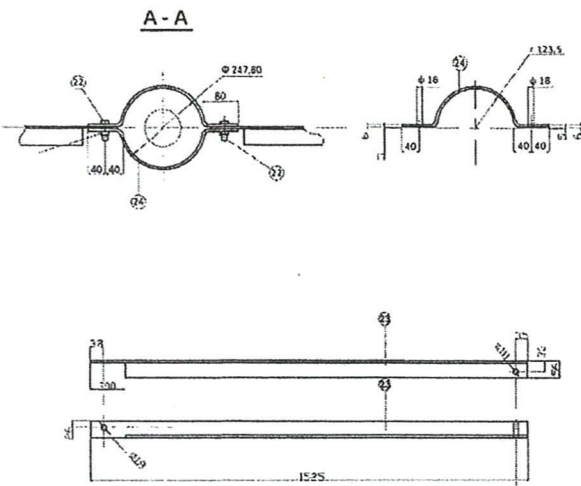
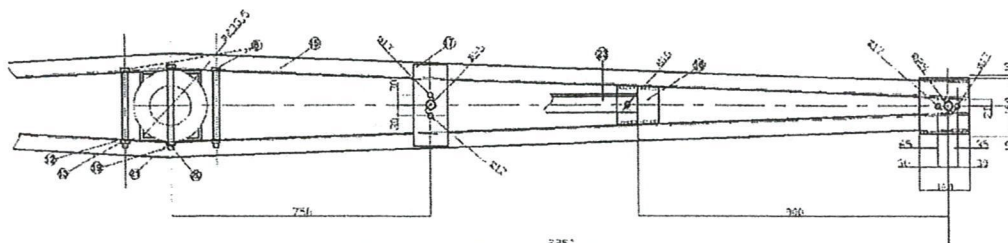
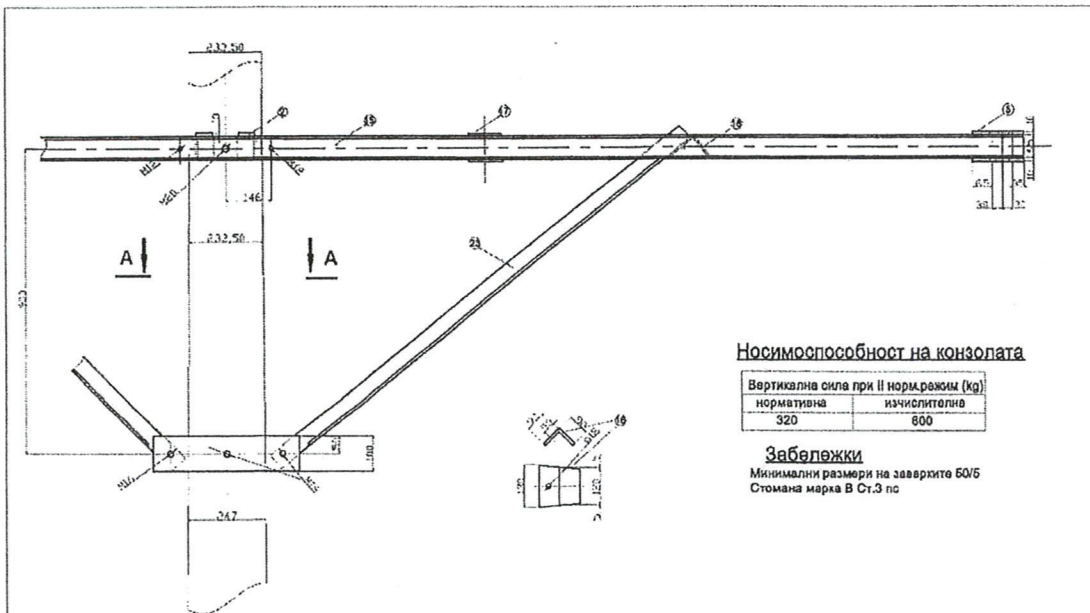
Информацията е заличена във
връзка с чл.37 от ЗОП.

Прилож



Приложение 2: Долна конзола (4 бр. стоящи изолатори)





Спецификация на стоманата

| поз. № | тип | единична дължина (mm) | бр. | обща дължина (mm) | kg/m | маса (kg) |
|--------------------------|-------------|-----------------------|-----|-------------------|-------|-----------|
| 15 | 8,8 | 4620 | 2 | 9240 | 5,90 | 54,62 |
| 2 | 50.50.5 | 75 | 4 | 300 | 3,77 | 1,13 |
| 23 | 58.56.5 | 1525 | 2 | 3050 | 4,25 | 12,98 |
| 16 | 90.50.8 | 130 | 2 | 260 | 10,90 | 2,83 |
| 6 | 1160.10 | 180 | 4 | - | - | 9,04 |
| 24 | 1100.8 | 547 | 2 | - | - | 5,53 |
| 17 | 1100.10 | 280 | 4 | - | - | 8,18 |
| всичко | | | | | | 94,17 |
| 2% заварки | | | | | | 1,88 |
| всичко | | | | | | 96,05 |
| болтове | | | | | | |
| 20 | шайба М20 | - | 1 | - | 0,02 | 0,02 |
| 21 | гайка М20 | - | 1 | - | 0,06 | 0,06 |
| 19 | φ20 - Ст3 | 280 | 1 | 280 | 2,47 | 0,68 |
| 12 | шайба М12 | - | 2 | - | 0,01 | 0,02 |
| 18 | гайка М12 | - | 2 | - | 0,02 | 0,04 |
| 8 | φ12 - Ст3 | 240 | 2 | 480 | 0,68 | 0,43 |
| 22 | М16 I-55/38 | - | 4 | - | 0,16 | 0,64 |
| всичко болтове | | | | | | 1,93 |
| всичко болтове и отливки | | | | | | 97,98 |

Информацията е заличена във връзка с чл.37 от ЗОП.

