

Per. № 93-00-6918/25.09.2026 г.

ЗАПИТВАНЕ ЗА ОФЕРТА

ОТНОСНО: Реконструкция на маслена станция на конусна трошачка KB 63-89 част от ПТК на ЦПТ2

I. ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ДОСТАВКАТА / УСЛУГАТА:

1. Съществуващо положение:

Към настоящия момент в ЦПТ-2 на Рудник „Асарел” работи конусна трошачка тип KB 63-89 със средно месечно натоварване 4850 t/h. Към момента смазването на конусна трошачка KB 63-89 на ЦПТ-2 се осъществява чрез един брой маслена станция. Маслената станция е оборудвана с два броя охладителни помпи NG316 № 1 и № 2 работна и резервна, които са монтирани извън масло-съдържателния съд, на които помпи дефектацията и последващ ремонт се извършва лесно и отнема много кратък период от време в рамките на 2-3 астрономически часа, като не се налага да бъде прекъсвано производството на ЦПТ-2. Смазването на външен и вътрешен кръг на долната лагерна опора на конусната трошачка KB 63-89 се осъществява посредством две сдвоени помпи ZPA 4-149.00-N/4-149.00-N-R-F/B/R, съответно с работни номер № 3 и № 4. Помпите са монтирани на помпени носачи и са потопени в масло-съдържателния съд в комплект със смукатели и нагнетателни маслопроводи. Дефектацията и последващият ремонт, на която и да е от сдвоените помпи ZPA 4-149.00-N/4-149.00-N-R-F/B/R, е много трудоемко мероприятие, свързано с източване на цялото количество смазващо масло /2500 л./, демонтаж на задвижващ електро двигател, демонтаж на помпен носач, демонтаж на помпа, смукатели и нагнетателни тръбопроводи, за да се дефектира успешно и след това дефектираният елемент да бъде подменен. Времето за извършване на този ремонт е между 10 и 12 часа. За подмяната на сдвоените зъбни помпи 3 и 4 е необходимо да се прекъсне производството на ЦПТ-2.

2. Предмет на настоящото офертно проучване е избор на Изпълнител, с когото „Асарел-Медет“ АД в качеството си на Възложител, да сключи договор за реконструкция на маслена станция на конусна трошачка KB 63-89. Реконструкцията на маслената станция се състои в изваждане на маслените помпи тип ZPA 4-149.00-N/4-149.00-N-R-F/B/R, №3 и №4 извън маслосъдържателния съд, съгласно разработена техническа документация, която се предоставя на място на съответния кандидат след извършване на оглед и срещу подписване на декларация за конфиденциалност.

Реконструкцията включва: изработка на тръбна разводка, изработка на носеща рама, пред монтаж на тръбна разводка, изпълнение на специализирани заваръчни работи, които ще осигурят херметичност на тръбопроводите и помпената станция.

Извършването на ремонтните работи по реконструкцията на маслена станция ще допринесат за поддържане на по-висок коефициент на техническа готовност на конусна трошачка KB 63-89, като ще се минимизира времето за монтаж и демонтаж на зъбните помпи тип ZPA 4-149.00-N/4-149.00-N-R-F/B/R, № 3 и № 4, а същевременно монтажът и демонтажът на помпите ще бъде извършван по време на работа на конусната трошачка, без престой на съоръжението.

За изпълнението на услугата кандидатите е необходимо да оферират следните специфични резервни части, както и да калкулират стойност на труд за финализиране на услугата:

№	Наименование	Произход	Кат. №	Количество
I Оборудване, предоставено от Възложителя - налично:				
1	Еластичен съединител 38/45-42	HYDAC-HBE	-	2
2	Двойна зъбна помпа 149+149 215 l/min	BENLICH	-	2

№	Наименование	Произход	Кат. №	Количество
3	Помпен носач - Камбана	HYDAC-HBE	-	2
4	Пръстен за затихване	HYDAC-HBE-KTR	DT350	2
5	Двигател HELMKE 160 L 15 kW 1500rpm	HELMKE	-	2
II покупни изделия – Унифицирани:				
6	Спирателен клапан с ръчен лост N65	HYDAC	KHMFF_DN65_PN65	4
7	Еластичен компенсатор	FERGO	DN65-PN10/16	4
8	Обратен клапан DN 32-Комплект	C-RHD	160-42/SW2-60	4
9	Тръбен държач-HRGS 4 ф 48,3	HRGS 4	-	4
10	Гъвкав тръбопровод d58 L700	-	-	4
III покупни изделия – Унифицирани – болтове, гайки, шайби, шпонки:				
11	Болт M12x60 8,8	DIN 931	-	8
12	Болт M12x60 8,8	DIN 912	-	44
13	Болт M16x60 8,8	DIN 931	-	16
14	Болт M16x100 8,8	DIN 931	-	8
15	Болт M16x50 8,8	DIN 931	-	8
16	Гайка M16	DIN 934	-	82
17	Гайка M12	DIN 934	-	8
18	Гайка M16 - фланцева	DIN 6923	-	8
19	Шайба M12	DIN 125A	-	16
20	Шайба M16	DIN 126A	-	8
21	M12 федершайба 8,8	DIN 127A	-	60
22	M16 федершайба 8,8	DIN 127A	-	100
23	Шпонка	DIN 6885	10x8x40	2
IV покупни изделия – Унифицирани – тръби, профили, квадратни профили, плочи:				
24	Квадратен профил	-	60x60x3,2; L = 6 м	5
25	Плоча s8	-	s8; 1.88 m ²	1
26	Плоча s5	-	s5; 0.38 m ²	1
27	Плоча s4	-	s4; 0.19 m ²	1
28	Плоча s1.5	-	s1.5; 0.65 m ²	1
29	Профил UPN120	-	L= 6 m	1
30	Тръба DN40 ISO-6162-1 /хидравлично/	-	48,3x3,2; L=6 m	3
31	Тръба DN40 ISO-6162-1 /хидравлично/	-	42,4x3,2; L=6 m	1
32	Тръба DN65 ISO-6162-1 /хидравлично/	-	76.1x3,6; L=6 m	1
33	Коляно DN40 /хидравлично/	-	48,3x3,2; 90°	27
34	Коляно DN65 /хидравлично/	-	76.1x3,6; 90°	27
35	Тройник DN40 /хидравличен/	-	48,3x6,3	2
36	Стомана, различни профили	-	S235 /60 кг/	1
37	Стомана, различни профили	-	S275, S355 /80 кг/	1
38	Плътен тел за МИГ/МАГ заваряване	ER70S-6(G3Si1)	G42 3 M21 3 Si1	0*
39	Плътен тел за ВИГ заваряване	ER70S-6	46 3 W4Si1	0*
40	Електроди 2,5x350	E7018	E 42 4 B4 2 H5	240
41	Електроди 3,2x350	E7018	E 42 4 B4 2 H5	280
* Количество заваръчен тел или заваръчни електроди в зависимост от избраната технология на заваряване				
V покупни изделия – Унифицирани – хидравлични разводки – фланци, SAE фланци, нипели, холендри, холендрови гайки:				
42	Фланец за заваряване към тръба DN 65	EN 1092-1 PN16	Φ185x18(K145)	16
43	SAE фланец DN 32(1 1/2``) – Глава+Скоба	HANSA+HAVIT	SFS 3005-42M + FH 3005	6
44	SAE фланец DN 50(2``) – Глава+Скоба	HANSA+HAVIT	SFS 3006-60.3M + FH 3006	10
45	О-пръстен DN 32 /54x(47)x3.5/	SAE-DN32	O-Ring 1 1/2	6
46	О-пръстен DN 50 /64x(57)x3.5/	SAE-DN50	O-Ring 2``	10
47	Преходник ф48,3-ф42,2	45605K114	d48.3-d42.4-L64	8

№	Наименование	Произход	Кат. №	Количество
48	Преходник ф60,3-ф48,3	45605K745	d60.3-d48.3-L76	10
49	Преходник ф76.1-ф60,3	-	d76.1-d60.3-L90	4
50	Накрайник с холендър	GEN5OR-73079910	09-420.09	8
VI Изработка на възли и единични изделия – възли и детайли отбелязани със знак ** се доставят напълно подготвени за монтаж и се монтират без допълнителни обработки				
51	Фланец DN40 с тръба ф48,3x3xL50	Заварено изделие	09-310.00	6
52	Накрайник с холендър	Покупно изделие – стругова доработка	09.420.09	8
53	Блок – нагнетателна свързка	За изработка – фреза, шлайф	09-510.01	1
54	Блок – нагнетателна свързка	За изработка – фреза, шлайф	09-520.01	1
55	Основна траверса стойки	Покупно изделие – доработка пробиване	09-700.03	2
56	Ребро-Планка-Тръбен държач	За изработка	09-720.03	28
57	Планка-Стойка	За изработка	09-710.01	8
58	Планка-Стойка	За изработка	09-730.00	8
59	Плоча-Тръбен държач	За изработка	09-720.01	2
60	Планка под тръбен държач	За изработка	09-720.04	4
61	Стойка-Тръбен държач	За изработка – заварено изделие	09-720.00	2
62	Крак-Стойка-Помпа	Покупно изделие- доработка пробиване	09-710.03	8
63	Надлъжен профил-Стойка-Помпа	Покупно изделие- доработка пробиване	09-710.02	4
64	Плоча под пръстен за затихване	За изработка	09-710.01	2
65	Рамо-стойка-помпа	Покупно изделие- доработка пробиване	09-710.05	4
66	Стойка-помпа	За изработка- заварено изделие	09-710.00	2
67	Гъвкав тръбопровод d58 L700	За изработка - кримпване	09-750.00	4
68	Дистанционна втулка d32 s5	Стругово изделие**	09-110.01	2
69	Еластичен съединител 38/45-42	Покупно изделие- доработка струговане**	09-110.80	2
70	Шпонка	Покупно изделие- доработка закръгления,почистване	10x8x40	2
71	Помпен носач-Камбана	Покупно изделие- доработка пробиване	09-110.02	2
72	Плоча разпробиване отвори	Покупно изделие- доработка пробиване	09-110.03	1
73	Долен смукателен тръбопровод – Помпа № 1	За изработка – заварено изделие	09-320.00	1
74	Горен смукателен тръбопровод – Помпа № 1	За изработка – заварено изделие	09-330.00	1
75	Долен смукателен тръбопровод – Помпа № 2	За изработка – заварено изделие	09-340.00	1
76	Горен смукателен тръбопровод – Помпа № 2	За изработка – заварено изделие	09-350.00	1
77	Долен нагнетателен тръбопровод – Помпа 1	За изработка – заварено изделие	09-420.00	1
78	Горен нагнетателен тръбопровод – Помпа 1	За изработка – заварено изделие	09-430.00	1
79	Долен нагнетателен тръбопровод – Помпа 2	За изработка – заварено изделие	09-440.00	1
80	Горен нагнетателен тръбопровод – Помпа 2	За изработка – заварено изделие	09-450.00	1

№	Наименование	Произход	Кат. №	Количество
81	Нагнетателна връзка 510	За изработка – заварено изделие	09-510.00	1
82	Нагнетателна връзка 520	За изработка – заварено изделие	09-520.00	1
83	Стойка и помпени агрегати 700	За изработка – заварено изделие	09-710.00	2
VII Монтаж повъзлов, сглобени единици				
84	Монтаж помпени агрегати с ел. двигател	По възли	110, 120	2
85	Монтаж смукателни тръбопроводи	По възли	320, 330, 340, 350	4
86	Монтаж на нагнетателни тръбопроводи	По възли	420, 430, 40, 450	4
87	Монтаж нагнетателни свръзки	По възли	510, 520	4
88	Монтаж гъвкави тръбопроводи нагнетателни линии	По възли	750, 760	2
89	Монтаж цялостен	По възли	-	1

Забележка:

- Във връзка с по-точно и коректно изготвяне на офертата за реконструкция на маслената станция, е абсолютно задължително да посетите „Асарел-Медет“ АД и да направите оглед на инсталацията за запознаване с условията на работа, снемане на всички необходими размери и уточняване на всички необходими данни за изработката на по-специфичните изделия от номенклатурата по-горе. Огледът може да бъде извършен, след предварителна заявка, всеки работен ден от 8:30 до 16:00 часа в периода от 05.10.2026 г. до 30.10.2026 г., включително.

II. УЧАСТНИЦИТЕ СЛЕДВА ДА:

1. Потвърдят възможностите за извършване на гореописаните услуги в необходимите срокове и с необходимото качество и изисквания и да издадат / предоставят описаните по-горе сертификати;

2. Предложат твърда цена за срока на договора в EUR без ДДС;

3. Франкировка: DDP площадка Асарел съгласно Incoterms 2010;

4. Условия на плащане: разсрочено след изпълнение на услугата – (по-големия брой дни след извършване на услугата, удостоверено с двустранно подписан приемо-предавателен протокол е предимство при оценката на офертите).

5. Срок за изпълнение на услугата: максимално кратък, в дни/седмици. **Стартирането на дейностите по изпълнение на услугата следва да започне прогнозно през м. Януари 2027 г.**

6. Гаранция: максимално дълъг гаранционен срок в месеци след изпълнение на услугата, удостоверено с двустранно подписан приемо-предавателен протокол;

7. Гаранция за добро изпълнение: участникът следва да потвърди предоставянето на гаранция за добро изпълнение за извършената услуга в размер на 20% от нейната стойност да изтичане срока на гаранцията.

8. Други условия:

- За удостоверяване качеството на услугата при офертиране участникът следва да посочи завода-производител на отделните възли и детайли, необходими за влагане при изпълнение на проекта и да декларира, че при доставката ще се предостави сертификат за произход и/или качество //декларация за съответствие на вложените детайли / материали;

- Влаганите материали следва да отговарят на българските и европейски стандарти (или на техните еквиваленти), да са нови. **Не се допуска влагане на рециклирани и негодни материали.**

III. ОБЩИ ИЗИСКВАНИЯ КЪМ ДОСТАВЧИЦИТЕ:

1. Представяне на препоръки от 3 други настоящи клиенти и Референтен списък на клиенти с адреси и телефони с годишни количества доставки/услуги или година на доставяне на стоки/извършване на услуги със същите параметри.
2. Представяне на Декларация по образец съгласно Политиката на „Асарел-Медет“ АД за съответствие с режим на наложени международни ограничителни мерки и мерки върху търговията – приложение № 1 към настоящото запитване за оферта.
3. Актуално състояние на изпълнителя.

Проекто-договорът се изготвя от страна на „Асарел-Медет“ АД на основание утвърдените в дружеството типови договори и се предоставя на контрагентите за бележки и коментари в процеса на договаряне.

4. Офертата молим да изпратите съгласно реда в дружеството до Директор «Одит и контрол».
Офертите се изпращат запечатани в плик, по факс или e-mail: pbox@asarel.com.

На офертата молим да се постави надпис:

**«Реконструкция на маслена станция на конусна трошачка КВ 63-89 част от ПТК на ЦПТ2»
« Да се отвори (вижда) само от определената за целта комисия»**

Валидност на офертата: - /минимален срок в дни/

5. Създаденият ред в дружеството за съхранение на офертите, прозрачност и принципност при тяхното разглеждане изключва възможността за влияние върху избора на изпълнител или върху качеството на входящия контрол чрез корупция. Освен това при констатиране подобни опити, съответните длъжностни лица се освобождават дисциплинарно от работа, а договорите със съответните партньори се прекратяват.

6. Краен срок за предоставяне на офертите до 16⁰⁰ ч. на 02.11.2026 г.

7. Ако имате някакви въпроси не се колебайте да се обърнете към лицето за контакти.

инж. Станислав Куртев /Ръководител отдел „ИР“/ - 0357/60 289; GSM: 0879 442808

инж. Никола Панчовски /Ръководител отдел „РР и ЦРБ“/ - 0357/60 456; GSM: 0885 636603