

ДО	ТО
УЧАСТНИЦИТЕ В ОБЩЕСТВЕНА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „ПРОИЗВОДСТВО И ДОСТАВКА НА ТРЪБИ ЗА НУЖДИТЕ НА МЕЖДУСИСТЕМНА ГАЗОВА ВРЪЗКА ГЪРЦИЯ – БЪЛГАРИЯ“	ALL PARTICIPANTS IN PUBLIC PROCUREMENT “LINE PIPES MANUFACTURE AND SUPPLY FOR THE NEEDS OF GAS INTERCONNECTOR GREECE-BULGARIA “
<p>На основание чл. 33, ал. 2 от Закона за обществените поръчки, Възложителят предоставя следните разяснения във връзка с получени запитвания на 19.12.2017г. относно документацията за участие в открита процедура с предмета, посочен по-горе.</p>	<p>On the grounds of art. 33, para 2 of the Public Procurement Act, the Contacting entity submits the following clarifications with regard to received inquiries on 19.12.2017 concerning documentation for participation in an open tender procedure with the above subject.</p>
<p>Въпрос №1:</p> <p>Документация за участие,</p> <p>ЧАСТ втора, Предварителен подбор (Фаза 1)</p> <p>Раздел II. УКАЗАНИЯ ЗА ИЗГОТВЯНЕ И ПОДАВАНЕ НА ЗАЯВЛЕНИЯ ЗА УЧАСТИЕ</p> <p>1. Общи указания</p> <p>1.1. Изисквания относно Заявлението за участие</p> <p>Заявлението за участие се представя в оригинал на хартиен носител, както и на електронен носител.</p> <p>1) Колко оригинала и копия са необходими на хартиен носител?</p> <p>2) Трябва ли хартиените копия да бъдат на английски и български език?</p> <p>3) Как се представят копията в електронния вариант? Трябва ли да бъдат на диск заедно с хартиения носител или се подават на уебсайт он-лайн?</p>	<p>Question No 1: Documentation for participation</p> <p>PART TWO, PRELIMINARY SELECTION (PHASE 1)</p> <p>SECTION II. GUIDELINES REGARDING PREPARATION AND SUBMISSION OF REQUESTS FOR PARTICIPATION</p> <p>1. General guidelines</p> <p>1.1. Requirements regarding the Request for participation</p> <p>The Request for participation shall be submitted in the original both in paper form and electronically.</p> <p>1) How many original and copies are needed in paper form?</p> <p>2) Should the paper copies be both in English language and Bulgarian language?</p> <p>3) How would the copies of the electronic document be submitted? In a flash disk submitted together with the paper form or to be submitted to some online website?</p>
<p>Отговор:</p> <p>1) Едно оригинално копие на български и на английски език трябва да бъде</p>	<p>Response:</p> <p>1) One original in paper and one electronic in both English and Bulgarian language shall be</p>

<p>представено;</p> <p>2) Хартиените копия трябва да бъдат на български и английски език;</p> <p>3) По отношение представянето на копията в електронен вариант, начинът на представяне е посочен Част втора, Раздел II, т.1.1., стр. 17 от Документацията за участие. Не е предвидено качване на електронни варианти на уебсайт.</p>	<p>submitted</p> <p>2) The paper copies shall be in both English and Bulgarian language.</p> <p>3) In respect with the submission of the electronic copies, the way for submission is provided in Part two, Section II, par.1.1 page 17 of the Documentation for Participation. It is not provided the electronic copies to be submitted on website.</p>		
<p>Въпрос №2:</p> <p>Приложение 1 – Техническа спецификация.</p> <p>4.2. Заваръчни процедури и заваряемост на тръбите</p> <p>.....Следва цитат от спецификацията.</p> <p>Тъй като средата и оборудването между фабриката и строителната площадка са различни, препоръчваме тестът за заваряемост да се извърши от строителя.</p>	<p>Question No 2:</p> <p>Appendix 1 - Technical specification</p> <p>4.2 Welding procedures and weldability of the pipes</p> <p>.....,quote of the specification.</p> <p>Because the site environment and equipment between the factory and the construction site are different, we recommend that the weldability test were realized by the constructor.</p>		
<p>ОТГОВОР:</p> <p>Неприемливо. Съществуват минимални метеорологични условия, характерни за заварката на строителната площадка, които трябва да се вземат под внимание при изпитването.</p>	<p>RESPONSE:</p> <p>Not acceptable. There are minimum weather conditions for field welding that shall be considered for the test.</p>		
<p>Въпрос №3:</p> <p>Приложение 1 – Техническа спецификация</p> <p>4.5. Отклонения</p>	<p>Question No 3:</p> <p>Appendix 1 - Technical specification</p> <p>4.5. Tolerances</p>		
<p>Вътрешното отклонение от цилиндричност в рамките на 100 мм от краищата на тръбата</p>	<p><4 mm или 0.75% D</p>	<p>The internal out of roundness within 100mm of the pipe end</p>	<p><4 mm or 0.75% D.</p>
<p>Отклоненията от проектираната форма на тръбата, измерена по дъга, е не по-малка от 200 мм</p>	<p><1,5 mm</p>	<p>Peaking in the pipe body from the design form when measured over an arc of not less than</p>	<p><1,5 mm</p>
<p>Вътрешен диаметър в края</p>	<p>+/-1,2 mm max</p>		

на тръбите		200 mm	
<p>1) Приемливо ли е ако вътрешното отклонение от цилиндричност в рамките на 100 мм от краищата на тръбата е само по-малко от 0.75D?</p> <p>2) Приемливо ли е, отклонението от проектираната форма на тръбата, измерена по дъга, която е не по-малка от 200 mm, да бъде по-малко от 2.4 mm?</p>	Internal diameter at pipe ends	+/-1,2mm max	
	<p>1) The internal out of roundness within 100mm of pipe end can satisfy $<0.75D$, acceptable?</p> <p>2) The peaking in the pipe body from the design form the design can be less than 2.4mm when measured over an arc of not less than 200mm, acceptable?</p>		
<p>ОТГОВОР:</p> <p>1) Неприемливо. Взяма се предвид по-малката от двете стойности, поради което за DN800, 4 mm е приемлив критерий.</p> <p>2) Не е приемливо, не отговаря на техническата спецификация.</p>	<p>RESPONSE:</p> <p>1) Not acceptable. The values are considered whichever is lower, therefore for the DN800, 4 mm is the acceptable criteria.</p> <p>2) Not acceptable, it does not correspond to the technical specification.</p>		
<p>ВЪПРОС №4:</p> <p>Приложение 1 – Техническа спецификация</p> <p>4.5. Отклонения</p> <p>Отклоненията в дебелината на стената на тръбата трябва да бъдат, съгласно EN ISO 3183: 2012, приложение М, таблица М.4.</p> <p>Вътрешният диаметър и отклонението от цилиндричност на краищата на тръбите трябва да се измерват автоматизирано, чрез лазерно измерване. Предоставя се пълната информация за извършеното измерване.</p> <p>Приемливо ли е, освен автоматизирано, чрез лазерно измерване, вътрешният диаметър и отклонението от цилиндричност на краищата на тръбите да се измерват и ръчно?</p>	<p>QUESTION No 4:</p> <p>Appendix 1 - Technical specification</p> <p>4.5 Tolerances</p> <p>Pipe wall thickness tolerance shall be according EN ISO 3183:2012, Annex M, Table M.4.</p> <p>ID and out of roundness at pipe ends to be measured with Automatic (laser) robotic measuring method. The complete information of the applied measurement shall be provided.</p> <p>ID and out of roundness at pipe ends to be measured with automatic (laser) robotic or manual measuring method, acceptable?</p>		
<p>ОТГОВОР: Не е приемливо, не отговаря на техническата спецификация.</p>	<p>RESPONSE: Not acceptable, it does not correspond to the technical specification.</p>		
<p>ВЪПРОС № 5:</p> <p>Приложение 1 – Техническа спецификация,</p>	<p>QUESTION No 5:</p> <p>Appendix 1 - Technical specification, 4.6.2</p>		

<p>4.6.2. Механично изпитване</p> <p>.....следва цитат на цялата т. 4.6.2.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Изпитването за механично стареене трябва да се извърши, моля потвърдете подробните изисквания на този тест. 2) Препоръчваме изпитването за механично стареене да не служи като крайно условие за приемане. 3) Приемливо ли е, максималният диапазон между границата на провлачване и якостта на опън при напречните и надлъжните изпитвания на опън да е 150 МПа. 	<p>Mechanical testing</p> <p>.....quote of the whole item 4.6.2.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) The strain age testing shall be realized, please confirm the detailed requirements of this test. 2) We recommend that the strain age testing shall not serve as the final acceptance condition. 3) Maximum range of yield strength and ultimate tensile strength for both transverse and longitudinal tensile tests will be 150 MPA, acceptable?
<p>ОТГОВОР:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Доставчикът трябва да представи метода за провеждане на теста за механично стареене и приемането му подлежи на одобрение от страна на ВЪЗЛОЖИТЕЛЯ. 2) Неприемливо. Изпитването за механично стареене е необходимо да докаже способността на линейната тръба за относителни деформации, която сериозно намалява за голямо съотношение диаметър/дебелина, какъвто е случая с линейната тръба DN800. 3) Неприемливо, не отговаря на техническата спецификация. 	<p>RESPONSE:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) The supplier shall submit strain age testing method and acceptance shall be subject to approval by the CONTRACTING ENTITY. 2) Not acceptable. Strain age testing is necessary to ensure line pipe strain capacity which degrades remarkably for high diameter/thickness ratio(D/t) which is the case for DN 800 line pipe. 3) Not acceptable, it does not correspond to the technical specification
<p>Въпрос №6:</p> <p>Приложение 1 – Техническа спецификация</p> <p>4.3.2. Дължина на доставяните тръби</p> <p>Тръбите ще се произвеждат 12 и 18 м.</p> <p>Приемливо ли е всички тръбите, които ще се произвеждат да бъдат с дължина само 12 м?</p>	<p>QUESTION No6:</p> <p>Appendix 1 - Technical specification</p> <p>4.3.2 Length of supplied pipes</p> <p>Pipes shall be manufactured 12m and 18m.</p> <p>All pipes will be manufactured with length 12m, acceptable?</p>
<p>ОТГОВОР:</p> <p>Неприемливо. В приложението „Количествена</p>	<p>RESPONSE:</p> <p>Not acceptable. In the attachment “Bill of</p>

<p>сметка –тръби DN800 за линейна част“ дължините на тръбите за всеки вид тръба са определени.</p>	<p>Quantities - line pipes DN800” the lengths of the pipes for each pipe type are defined.</p>
<p>ВЪПРОС № 7:</p> <p>Според ISO 3183 максималното съотношение между границата на провлачване и якостта на опън е 0.87, според API 5CT 9 максималното съотношение между границата на провлачване и якостта на опън е 0.93, ние ще произвеждаме според стойностите, дадени в API 5CT. Това приемливо ли е?</p>	<p>QUESTION No 7:</p> <p>According to ISO 3183, the maximum yield ratio shall be 0.87, and according to API 5CT 9th, the maximum yield ratio is 0.93, we will manufacture the pipe according to the API 5CT in this data, acceptable?</p>
<p>ОТГОВОР:</p> <p>Не е приемливо, не отговаря на техническата спецификация.</p>	<p>RESPONSE:</p> <p>Not acceptable, it does not correspond to the technical specification.</p>
<p>ВЪПРОС №8:</p> <p>Приложения към Приложение 1 – Техническа спецификация</p> <p>ИП и ОВОС на проект за Междусистемна газова връзка „Гърция-България“ (АйДжиБи)</p> <p>Спесификация за трислойно полиетиеново външно покритие на линейни тръби.</p> <p>5.9. Полагане на покритието</p> <p>Въз основа на препоръките на ДОСТАВЧИКА и след одобрението от страна на Възложителя след струйното почистване може да се положи хроматен разтвор като предварителна обработка. В този случай трябва да се вземат предвид допълнителните изпитания и проверки, описани в Appendix A.2</p> <p>Ние препоръчваме да не се полага хроматен разтвор като предварителна подготовка. Приемливо ли е?</p>	<p>QUESTION No 8</p> <p>Appendices to Appendix 1 - Technical specification.</p> <p>FEED & EIA for Natural Gas Interconnector Greece – Bulgaria (IGB) Project.</p> <p>Specification for 3-Layer Polyethylene External Coating of Line Pipe</p> <p>5.9 Coating Application</p> <p>After blast cleaning, a chromate pre-treatment solution can be applied on the basis of the coating material SUPPLIER’S recommendation and subject to CONTRACTING ENTITY approval. In such case additional tests and checks detailed in Appendix A.2 shall be addressed.</p> <p>We recommend that the chromate pre-treatment solution will not be realized, acceptable?</p>
<p>ОТГОВОР:</p> <p>Неприемливо, не отговаря на техническата спецификация.</p>	<p>RESPONSE:</p> <p>Not acceptable, it does not correspond to the technical specification.</p>

<p>ВЪПРОС № 9:</p> <p>Приложения към Приложение 1 – Техническа спецификация</p> <p>ИП и ОВОС на проект за Междусистемна газова връзка „Гърция-България“ (АйДжиБи)</p> <p>Спецификация за трислойно полиетиеново външно покритие на линейни тръби.</p> <p>5.10. Изрязване на покритието</p> <p>Слоят от нанесен чрез стапяне епоксид трябва да продължава 15mm+5mm след основата на скосяване на слоя от полиетилен/ полипропилен.</p> <p>1) Ще се приеме ли, слойт нанесен чрез стапяне епоксид да не продължава 15mm+5mm след основата на скосяване на слоя от полиетилен/ полипропилен, и да бъде заменен в целия изрез с антикорозионно маслено покритие?</p> <p>2) Или като алтернатива, след ръчното полиране, допускът на удължението да бъде 15mm+20mm, приемливо ли е?</p>	<p>QUESTION No 9:</p> <p>Appendices to Appendix 1 - Technical specification.</p> <p>FEED & EIA for Natural Gas Interconnector Greece – Bulgaria (IGB) Project.</p> <p>Specification for 3-Layer Polyethylene External Coating of Line Pipe</p> <p>5.10 Coating Cut-back</p> <p>The FBE layer shall extend 15 mm + 5 mm beyond the toe of the PE/PP bevel.</p> <p>1) Could it be accepted that the FBE layer will not extend 15mm+5mm beyond the toe of the PE/PP bevel, as an substitute, in the whole cutback, it will be coated with anti-rust oil.</p> <p>2) Or as an alternative, after being hand-polished, the range of the extension will be 15mm+20mm, acceptable?</p>
<p>ОТГОВОР:</p> <p>И двата варианта са неприемливи и не отговарят на техническата спецификация.</p>	<p>RESPONSE:</p> <p>Both are not acceptable and do not correspond to the technical specification.</p>