

<p>Изх. No 0-22 PP-09/18.02.2019</p> <p>ДО УЧАСТНИЦИТЕ В ОБЩЕСТВЕНА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „ПРОЕКТИРАНЕ, ДОСТАВКА И СТРОИТЕЛСТВО НА МЕЖДУСИСТЕМНА ГАЗОВА ВРЪЗКА ГЪРЦИЯ – БЪЛГАРИЯ (ПРОЕКТ IGB)“</p>	<p>Reg. No 0-22 PP-09/18.02.2019</p> <p>TO ALL PARTICIPANTS IN PUBLIC PROCUREMENT “DESIGN, PROCUREMENT AND CONSTRUCTION OF THE NATURAL GAS INTERCONNECTOR GREECE – BULGARIA (IGB PROJECT) “</p>
<p>На основание чл. 33, ал. 2 от Закона за обществените поръчки, Възложителят предоставя следните разяснения във връзка с получени запитвания на 06.02.2019, 07.02.2019 и 08.02.2019 относно документацията за участие в ограничена 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 06.02.2018, 07.02.2019 and 08.02.2019 concerning documentation for participation in a restricted procedure with the above subject.</p>
<p>ВЪПРОС № 1:</p> <p>Участник в тръжната процедура отправи следното искане:</p> <p>Моля изпратете липсващата папка IGB-04-FEED-IX (ТОМ IX – Количествена сметка)</p>	<p>QUESTION No 1:</p> <p>A participant of the tender procedure provided following request:</p> <p>Please provide the missing folder IGB-04-FEED-IX (Volume IX – Bill of Quantities) from Technical Design</p>
<p>ОТГОВОР:</p> <p>Том IX – Сметна документация, със сигнатура IGB-04-FEED-IX е част от Техническия проект, която не е приложена към тръжната документация поради конфиденциалният ѝ характер. Документът е изготвен само за нуждите на Възложителя и не се предвижда да се предоставя на участниците в търга или на други изпълнители и трети страни.</p> <p>В допълнение, според структурата на Техническия проект, количествени сметки са приложени към съответните части на Техническия проект, а не са обединени в общ документ.</p>	<p>RESPONSE:</p> <p>Volume IX – Bill of quantities (pricing), document number IGB-04-FEED-IX is part of the Technical Design, which is not attached to the tender documentation due to its confidential nature. The document is prepared solely for the purpose of the Contracting Entity and is not intended to be given to bidders or other contractors and third parties.</p> <p>In addition, according to the structure of the Technical Design, a bill of quantities is attached to each relevant part of the Technical Design and they are not merged into a single document.</p>
<p>ВЪПРОС № 2:</p> <p>В съответствие с документ IGB-04-II.1.3-Appendix 1_1, за изграждане на проекта ИДС изпълнителя</p>	<p>QUESTION No 2:</p> <p>According to the document IGB-04-II.1.3-Appendix 1_1, EPC Contractor will supply factory made elbows</p>

<p>трябва да достави произведени в заводски условия колена (горещо огънати) с произволни градуси на огъване. Като се вземе под внимание, че тези материали са с дълъг срок на доставка и като се отчете сбития график за изпълнение на работата, Участникът би искал да попита, приемливо ли е да използва само горещо огънати колена със стандартни градуси на огъване (30°, 45°, 60° и 90°) в комбинация със студено огънати колена (полево огънати).</p>	<p>(Hot Bends) of random degrees for the construction of the Project. Taking into consideration that this material is a long delivery item and in respect of the tight schedule for the execution of the Works, Tenderer would like to ask if it is acceptable to use only Hot Bends of standard degrees (30°, 45°, 60° & 90°) in combination with cold bends (field bends).</p>
<p>ОТГОВОР:</p> <p>При изпълнение на строителните работи на територията на България следва да се спазват изискванията на одобрения Технически проект и издаденото Разрешение за строеж. Промяна в съдържанието на Технически проект и разрешението за строеж, в това число изискванията към материалите и начина им на монтаж се допуска в съответствие приложимото българско законодателство.</p>	<p>RESPONSE:</p> <p>When carrying out the construction works on the territory of Bulgaria, the requirements of the approved Technical Design and the issued Construction Permit shall be observed. Changes in the contents of the Technical Design and Construction Permit, including the requirements for the materials and the way they are installed, are allowed in accordance with the applicable Bulgarian legislation.</p>
<p>ВЪПРОС № 3:</p> <p>В съответствие с Документ IGB-04-II.1.3-AppendixA-EN „ Спецификация на оборудване, изделия и материали. Линейна част“ и в частност за „Колена (горещо индукционно огънати) от 3° до 29 ° с R=4 м (5 OD), OD 813x15,88 мм стомана X65M - API Spec 5L“, индукционните колена трябва да бъдат покрити със „екструдирана полиетиленова изолация със минимална дебелина от 3,5 мм, покритие в съответствие с DIN 30670-N-v“. В съответствие със Спецификация: IGB-04-FEED-I.TD-SPC-CP-P0-005-EN_Rev00 “Спецификация за външно полиуретаново покритие на индукционни колена, клапани“ индукционните колена трябва да бъдат покрити с два пакета от течен композит от полиол и изоцианат.</p> <p>Моля разяснете системата на покритие, която трябва да се използва за индукционните колена.</p> <p>В случай на използване на 3LPE за приложимата система, моля посъветвайте ни по-долу описаните</p>	<p>QUESTION No 3:</p> <p>According to Document IGB-04-II.1.3-AppendixA-EN “Specification of equipment, products and materials. Linear part “ and in particular for the “ Elbows (hot induction bend) from 3° to 29 ° with R=4 m (5 OD), OD 813x15,88 mm steel X65M - API Spec 5L” the induction bend shall be coated with “extruded polyethylene insulation with a minimum thickness of 3.5 mm, coverage according to DIN 30670-N-v”. According to the Specification: IGB-04-FEED-I.TD-SPC-CP-P0-005-EN_Rev00 “Specification for External Polyurethane Coating of Induction Bends, Valves” the induction bends shall be coated with a two-pack liquid coating composed of a polyol and isocyanate.</p> <p>Please clarify the coating system to be used for the Induction Bends.</p> <p>In case the use of 3LPE is the applicable one, please advise if the below two specifications will be the ones</p>

<p>две спецификации, тези ли са които са приложими за индукционните колена:</p> <p>1) IGB-04-FEED-I.TD-SPC-CP-P0-002-EN_Rev00 Спецификация за 3-слойна полиетиленово външно покритие за линейни тръби.</p> <p>2) IGB-04-FEED-I.TD-SPC-CP-P0-003-EN_Rev00 Спецификация за вътрешна облицовка на линейни тръби.</p>	<p>applicable also for the Induction Bends:</p> <p>1) IGB-04-FEED-I.TD-SPC-CP-P0-002-EN_Rev00 Specification for 3-Layer Polyethylene External Coating of Line Pipe</p> <p>2) IGB-04-FEED-I.TD-SPC-CP-P0-003-EN_Rev00 Specification for Internal Lining of Line Pipe</p>
<p>ОТГОВОР:</p> <p>Както е отбелязано във въпроса на Участника, в документ IGB-04-II.1.3-AppendixA-EN „Спецификация на оборудване, изделия и материали. Линейна част“, в частност за „Колена (горещо индукционно огънати) от 3° до 29 ° с R=4 м (5 OD), OD 813x15,88 мм стомана X65M - API Spec 5L“ е предвидено „екструдирана полиетиленова изолация с минимална дебелина 3.5 mm, Покритие DIN 30670-N-v, положено в заводски условия“. Цитирания във въпроса документ IGB-04-FEED-I.TD-SPC-CP-P0-005-EN_Rev00 е „Спецификация за външно полиуретаново покритие на колена, вентили и други части, свързани с тръбата“, която не е относима към полиетиленовите покрития.</p> <p>Приложимото изискване за полиетиленовите покрития на колена индукционно огънати, съдържащи се в документ IGB-04-II.1.3-AppendixA-EN е съгласно стандарт DIN 30670-N-v или еквивалентен.</p>	<p>RESPONSE:</p> <p>As noted in the Participant's question, in the document IGB-04-II.1.3-AppendixA-EN “Specification of equipment, products and materials. Linear part “and in particular for the “Elbows (hot induction bend) from 3° to 29 ° with R=4 m (5 OD), OD 813x15,88 mm steel X65M - API Spec 5L” an "extruded polyethylene insulation with a minimum thickness of 3.5 mm, DIN 30670-N-v coating laid down in factory conditions" is foreseen. The document IGB-04-FEED-I.TD-SPC-CP-P0-005-EN_Rev00 quoted in the question is “Specification for External Polyurethane Coating of Induction Bends, Valves”, and is not relevant to polyethylene coatings.</p> <p>The applicable requirement for polyethylene coatings of induction bends is indicated in document IGB-04-II.1.3-AppendixA-EN and is according to DIN 30670-N-v or equivalent.</p>