

## „ПРИСТАНИЩЕ ВАРНА“ ЕАД

ОДОБРИЛ:



(инж. Николай Христов)

ДИРЕКТОР НА ПРАВЛЕНИЕ ТЕХНИЧЕСКА ДЕЙНОСТ  
„ПРИСТАНИЩЕ ВАРНА“ ЕАД

**Обект:** „Текущ ремонт на магазия №6, Пристанище Варна - изток“.

## **ТЕХНИЧЕСКО ЗАДАНИЕ**

### **I. Обща информация**

Магазия №6 попада в територията на Пристанище за обществен транспорт с национално значение Варна, Пристанищен терминал Варна – изток, в поземлен имот с идентификатор 10135.1510.10 по КК на гр. Варна, номер на сграда 42 и 43, инвентарен номер 2250 на ДП „Пристанищна инфраструктура“. С цел подобряване на нейните възможности за съхранение и механизирана обработка на зърнени храни, тя се нуждае от текущ ремонт и монтаж на нови инсталации, съоръжения и транспортно оборудване за зърнени култури.

### **II. Цел и максимален срок за изпълнение на обекта**

С изпълнението на обекта ще се увеличи ефективната вместимост на склада за зърно на първи етаж, подобряване условията за съхранение на товара и възможност за пълнене и изпразване чрез съвременна технологична линия с машини за непрекъснат транспорт. Максималният срок за изпълнение на целия договор е 240 календарни дни.

### **III. Съществуващо положение**

Магазия №6 представлява двуетажна скелетно - гредова, стоманобетонна конструкция със застроена площ 4 555м<sup>2</sup>, кота било 17,82м., кота плоча втори етаж 8,30м. Въведена е в експлоатация през 1962г. Склада на първи етаж е снабден с две врати от юг, а на северната страна е разположено вагоноразтоварище. В момента се пълни от вагоноразтоварище или самосвали като зърното се групира от кофъчни товарачи, но височината се ограничава от техните възможности. Изпразването става също с кофъчни товарачи на касони или самосвали. При това, наличието на голям брой колони ограничава маневрирането и интензивността на работа. Не се налага смяна предназначението на склада. По тавана на склада е монтирана система от редлери, която е компрометирана, бракувана и частично демонтирана. Вторият етаж

се използва частично като склад за резервни части и в бъдеще не се предвижда използването му за производствени нужди.

#### **IV. Изисквания за изпълнение на технологичната част на обекта**

1. Демонтаж на старо съществуващо съоръжение – редлери, пасарелки и метална конструкция.
2. Доставка и монтаж на нови инсталации:
  - 2.1. Доставка и монтаж на нови инсталации и транспортно оборудване на съществуващото вагоноразтоварище и превръщането му в комбинирано за два вагона или два камиона като за целта се преработи приемния бункер с редлери, метална скра за движение на камиони по коловоза и напречни редлери за подаване стоката към елеватора;
  - 2.2. Доставка и монтаж на нови инсталации и транспортно оборудване с непрекъснато действие за пълнене на магазията от разтоварището и изпразване през бункер към 10-то корабно място, с възможност за свързване в бъдеще с корабен товарач (КПМ), с проектна производителност от 200т/час към корабно място 6. За целта се предвиждат чрез елеватори, напречни и надлъжни редлери да се извърши пълнене на магазията. Напречните редлери да с дължина, позволяваща подаване на зърно през малък буферен бункер извън магазията на камион до западната страна към 10-то корабно място. Изпразването на магазията става през напречен редлер по пода, подаващ зърното на елеваторите и от там към буферния бункер. Към приемните отвори на пода зърното се пробутва с кофъчен товарач, с който може директно да се пълнят камиони през двете врати.
  - 2.3. Задвижването на влаганото оборудване да бъде изпълнено с мотор-редуктори.
  - 2.4. Да се осигури максимална запълняемост на магазията, чрез пълнене през две линии с минимално изискване от 200т/ч (при пшеница с обемно тегло 0,78 т/м<sup>3</sup>) и изпразване с една линия също 200т/ч.
  - 2.5. Управлението да се извърши от командно табло. Да се предвидят два режима на работа ръчен (авариен) и автоматичен за цялото транспортно оборудване с контролери и „тъч скрийн“ дисплей с менюта на български език.
  - 2.6. Защитата от корозия на влаганите съоръжения и оборудване да бъде извършена чрез горещо поцинковане.

#### **V. Изисквания за изпълнение на строителна част на обекта**

1. Подмяна на жалузийните решетки с неотваряема PVC дограма с цел увеличаване на естествената светлина в магазията. Няма изисквания за камерите на профила на дограмата, а остькляването да се извърши с единично бяло 5мм стъкло.
2. Изграждане на нова стоманобетонна стена за елеваторно отделение, стоманобетонен канал за редлер и вътрешни стоманобетонни стени с височина 2,5м за подсиливане на отвори от врати зазидани с тухли по приложен детайл;
  - 2.1. Да се използва се бетон клас B30 (C25/30) с дебелина 25 см;
  - 2.2. Армировка А III – двойна скра от N12 (20/20см) и анкери от арматура N12 за връзка със съществуващата конструкция.
3. Ремонта на асфалтовата настилка от западната страна на магазията, след фрезоване да се извърши като се спазва:

- 3.1. Битумен разлив: преди полагане на асфалтовата смес, върху добре почистена и обезпрашена основа се нанася битумна емулсия при разход от 0,25 кг/м<sup>2</sup> до 0,7 кг/м<sup>2</sup>. Битумната емулсия трябва да е в съответствие с БДС EN 13808 и „Техническата спецификация 2014г.4 на АПИ“;
  - 3.2. Асфалтобетоновата настилка: Асфалтобетоновата смес трябва да отговаря на БДС EN 13108 и „Техническата спецификация 2014 г. на АПИ за изпитване на горещи асфалтобетонови смеси“;
  - 3.3. Производството и полагането на асфалтовата смес не се допуска при температура на околната среда по-ниска от 5°C, нито при валежи от дъжд или върху мокра основа. Вложените асфалтобетонови смеси се придружават с декларация за съответствие.
4. Ремонт на паважната настилка от страната на зърноразтоварището в зоната около ж.п. коловоза.
    - 4.1. Изваждане на старата паважна настилка;
    - 4.2. Подготовка на основата с корекция на наклоните, чрез добавяне на пясък;
    - 4.3. Възстановяване на паважната настилка.
  5. Премахване на ненужни прегради и разбиване на настилки за редлер по пода без да се засягат елементи на основната конструкция и извозване на строителните отпадъци до сертифицирани депа.
  6. Да се изградят три дъждоприемни канала около вратите на зърноразтоварището, които да се свържат към съществуващата мрежа, за да се осигури отводняване на разглеждания участък. Каналите да се излеят от стоманобетон на място и покрити с панелки тежък тип по приложен детайл.
  7. Ремонт фасада на магазията, чрез премазване на обрушени и съборени мазилки.
  8. Стойността на обема извършени работи извън предвидените в прогнозната количествена сметка (допълнителни количества и/или непредвидени работи) ще бъде формирана на база действително технологично необходими, съгласувани и извършени количества, съгласно предложените единични цени и принципи на ценообразуване в съпътстващите им анализи, в размер до 15 % (петнадесет процента), включени в прогнозната стойност на обекта.

## **VI. Изисквания за изпълнение в част осветление и вентилация**

Осветлението е изградено преди много години и е изпълнено с различни видове осветителни тела и след години на експлоатация е в лошо състояние неотговарящо, както на действащите норми за осветеност, така и на изискванията за степен на защита (IP).

Прожекторното осветление да осигури средна хоризонтална осветеност на пода, отговаряща на нормативните изисквания. Осветителните тела да се монтират на тавана на магазията. Осветлението да се управлява ръчно от поддържащия персонал.

1. Осветително тяло LED индустритално 100W, 220V, 5000K, SMD 3030, IP65 за постигане на нормена осветеност според изискванията на стандарта-по стени.

### Светлотехнически параметри

Светлинен добив над 140 lm/W

- Номинален светлинен поток над 14 000 lm
- Цветна температура: 5000 K
- Индекс на цветопредаване: Ra≥80
- Светлоразпределение: двойно симетрично
- Тип светодиод: SMD3030

### Електротехнически параметри

- Захранващо напрежение: 200-240 V/ 50-60 Hz
- Мощност: 100 W
- Фактор на мощността: PF>0.95

### Основни параметри

- Степен на защита: IP65
  - Температурен диапазон: -20 °C ÷ +45 °C
  - Гаранция: 5 години
  - Степен на удароустойчивост: IK08
  - Брой цикли на комутация: >30 000
  - Тегло: до 4 kg
  - Дифузер 90°. Скоба, която позволяват да се монтира на стена или таван.
2. Осветително тяло LED индустриско 200W, 220V, 6000K, SMD 3030, IP65 за постигане на нормена осветеност според изискванията на стандарта-по тавани.

### Светлотехнически параметри

- Светлинен добив над 110 lm/W
- Номинален светлинен поток над 21 000 lm
- Цветна температура: 6000 K
- Индекс на цветопредаване: Ra≥80
- Светлоразпределение: двойно симетрично
- Осветителното тяло е без трептение на светлината.
- Тип светодиод: SMD
- 

### Електротехнически параметри

- Захранващо напрежение: 85-240 V/ 50-60 Hz
- Мощност: 200 W
- Драйвер вграден boke
- Фактор на мощността: PF>0.95

### Основни параметри

- Степен на защита: IP65
- Температурен диапазон: -20 °C ÷ +45 °C
- Гаранция: 5 години
- Степен на удароустойчивост: IK08
- Брой цикли на комутация: >30 000

- Корпус - прахово боядисана алуминиева отливка, осигуряваща добро охлаждане, механическа здравина и корозионна устойчивост. Дифузер изработен от матово закалено стъкло.

Да се изгради осветителна силова инсталация, положена открито в гофра с кабел СВТ на 4 токови кръга. Захранването на токовите кръгове от две табла. Включването и изключването на работното осветление да се извършва от комутираща апаратура, монтирана на удобно за обслужващия персонал място.

Да се доставят и монтират захранващи кабели СВАТ 4x120 мм<sup>2</sup> за ВДБ и Зърноразтоварището, монтирани на скари.

Да се доставят и монтират захранващи табла за ВДБ, зърноразтоварището и за осветлението в магазия 6.

Таблата да съответстват на изискванията на БДС EN 60439-1 и БДС EN 60947-2. Съответствието на таблата със стандарта да бъде гарантирано от производителя с декларация за съответствие. Степента на защита да бъде минимум IP 54. Номинално изолационно напрежение - 1000 V. Таблата трябва да са изработени от плоскости от ламарина с антикорозионно покритие. Да бъде осигурен достъп до шините от предната част на таблото.

## **VII. Изисквания към участниците в процедурата**

1. Техническото предложение на участника:

1.1. да е съобразено с конструктивните особености на магазия №6, съгласно принципна схема (приложение №1);

1.2. да съдържа подробна спецификация на предлаганите машини и съоръжения, придружени с образци на сертификати за произход (оборудването и съоръженията да са произведени в държава от Европейския съюз);

1.3. да се изготви описание на технологията за изпълнение и подробна обяснителна записка, разчет за количеството зърно, което може да се съхранява в магазията след ремонта и идейни графични технологични предложения – схеми;

2. Срок за изпълнение - Максималният срок за изпълнението на целия договор е 240 календарни дни, считано от датата на писмено уведомяване за осигурени технически условия за започване на работа по ремонтните дейности до въвеждане на обекта в експлоатация.

3. Доставката на оборудването да е с франкировка DDP, Incoterms 2010.

4. Гаранционно и следгаранционно обслужване:

4.1. За СМР – Да бъде посочен задължително в години, но не по - малко от определените минимални гаранционни срокове посочени в Наредба №2 от 31.07.2003 г. за въвеждане в експлоатация на строежите в Република България и минимални гаранционни срокове за изпълнени строителни и монтажни работи, съоръжения и строителни обекти.

4.2. За оборудване – Да бъде посочен задължително в години, но не по-малко от определените минимални гаранционни срокове посочени в Наредба №2 от 31.07.2003 г. и не по-малко от декларирания от производителя.

4.3. Участникът да предложи форма на следгаранционно обслужване на оборудването и съоръженията.

5. Квалификационни изисквания към участниците - да имат изпълнени дейности с предмет и обем, идентични или сходни с тези на поръчката, в качеството му на пристанищна инфраструктура и стратегически обект.

6. Застраховки с покритие, съответстващи на обема и характера на поръчката:

6.1. застраховка „Професионална отговорност“, съгласно изискванията на чл.171 и чл. 172 от Закона за устройство на територията.

6.2. Застраховка „Трудова злополука“ на работниците и служителите ангажирани в обекта.

7. За оглед на обекта: Главен инженер, „Пристанище Варна“ ЕАД, при спазване на изискванията за контрол на достъп в „Пристанище Варна“ ЕАД, за провеждане на оглед на стратегически обект и необходими документи, както следва:

7.1. Документ за самоличност;

7.2. Конкретно пълномощно на лицето, като представител на кандидата за участие в процедурата;

7.3. Подписване на протокол за извършен оглед.

8. При изготвянето на оферата и при изпълнение на поръчката, следва да се спазват:

- Закон за обществените поръчки и правилник за прилагането му;
- Закон за устройство на територията;
- Наредба №3 от 31.07.2003 г. за съставяне на актове и протоколи по време на строителството;
- Наредба №2 от 22.03.2004 г. за минималните изисквания за здравословни и безопасни условия на труд при извършване на строителни и монтажни работи;
- Наредба №2 от 31.07.2003 г. за въвеждане в експлоатация на строежите в Република България и минимални гаранционни срокове за изпълнени строителни и монтажни работи, съоръжения и строителни обекти;
- Закон за здравословни и безопасни условия на труд;
- Наредба № 2 за противопожарните строително-технически норми и Противопожарни строително-технически норми;
- както и всички други действащи нормативни актове в Република България, приложими към дейностите по тази обществена поръчка.

Приложения, неразделна част от настоящото техническо задание:

**1. Принципна схема на оборудването.**

**2. Детайл за стоманобетонни стени.**

- 3. Детайл за дъждовна канализация.**
- 4. Скица с местоположение на магазията.**

**Съставил:**

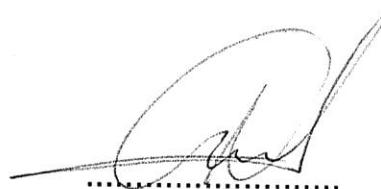


**инж. Веселин Калпакчиев**  
консултант, „Пристанище Варна“ ЕАД

**Съгласували:**

.....  
  
.....

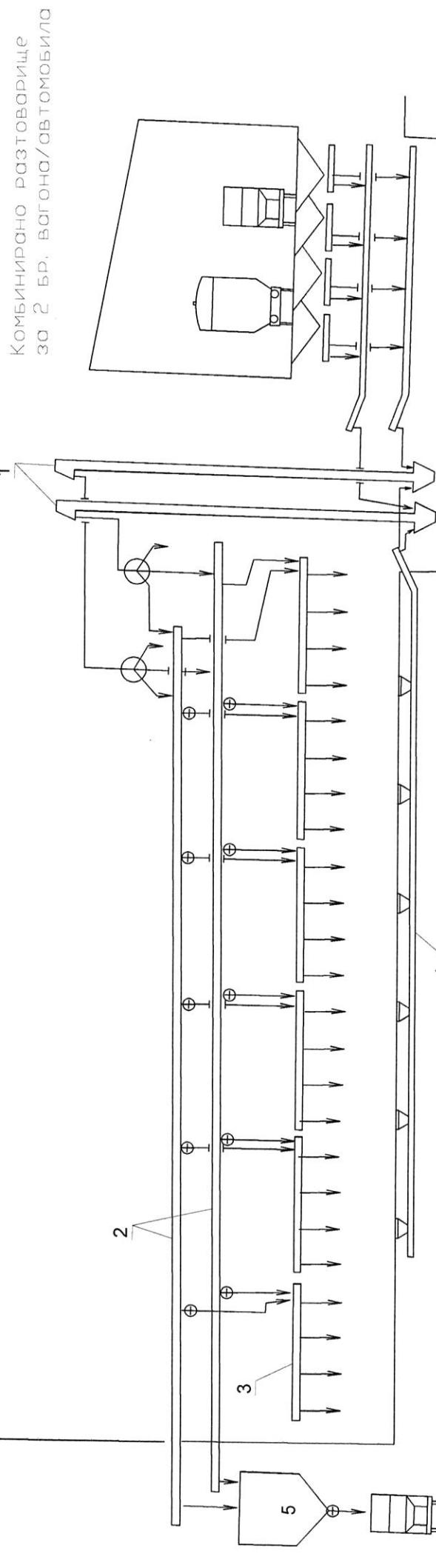
**инж. Ивайло Петранов**  
Главен инженер,  
„Пристанище Варна“ ЕАД



**инж. Любомир Добрев**  
Директор, „Пристанище  
Варна – Изток“

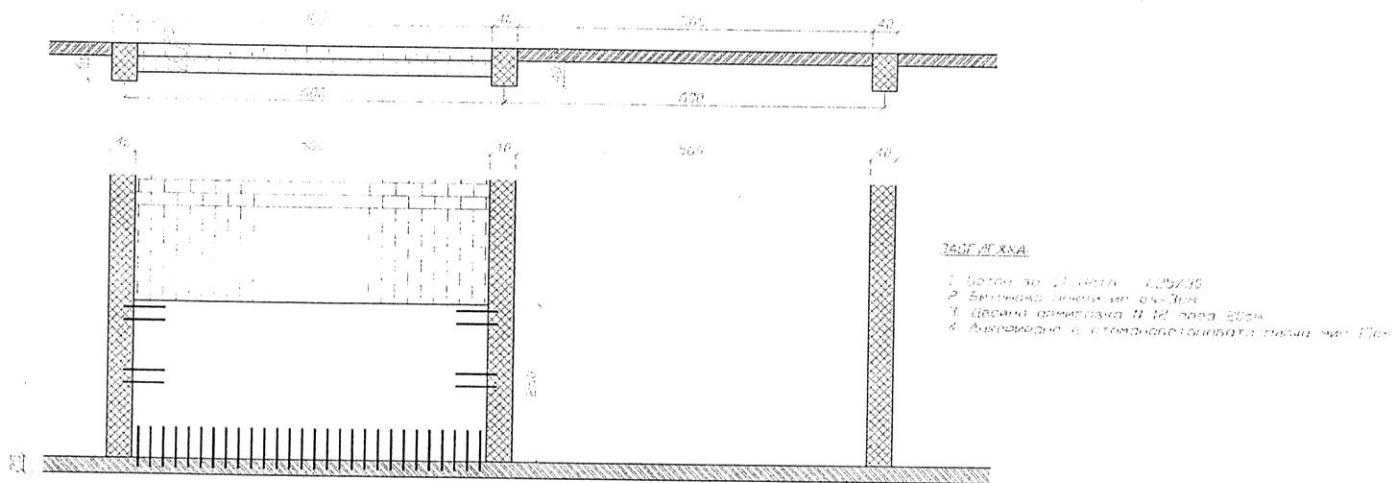
Приложение 1

Магазия 6  
Принципна – схема на оборудването



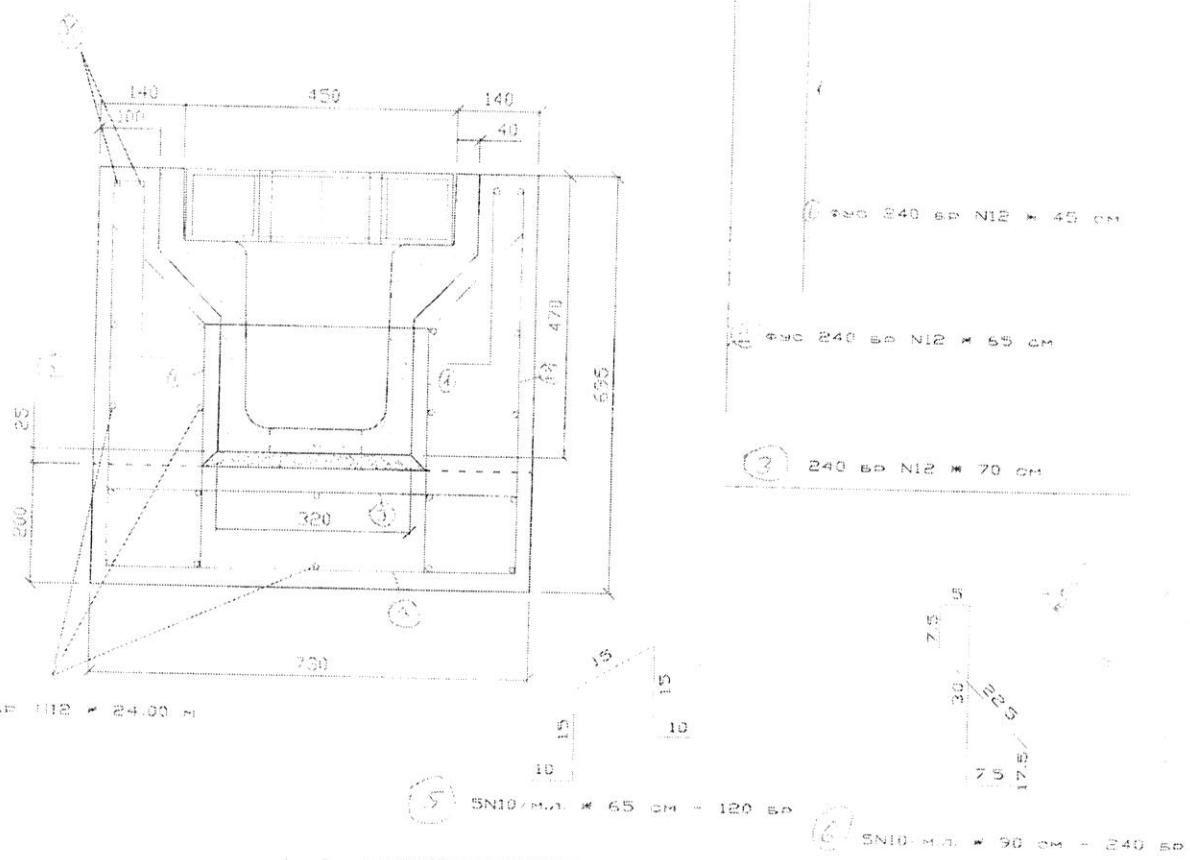
## Приложение 2

## Детайл за стоманобетонни стени

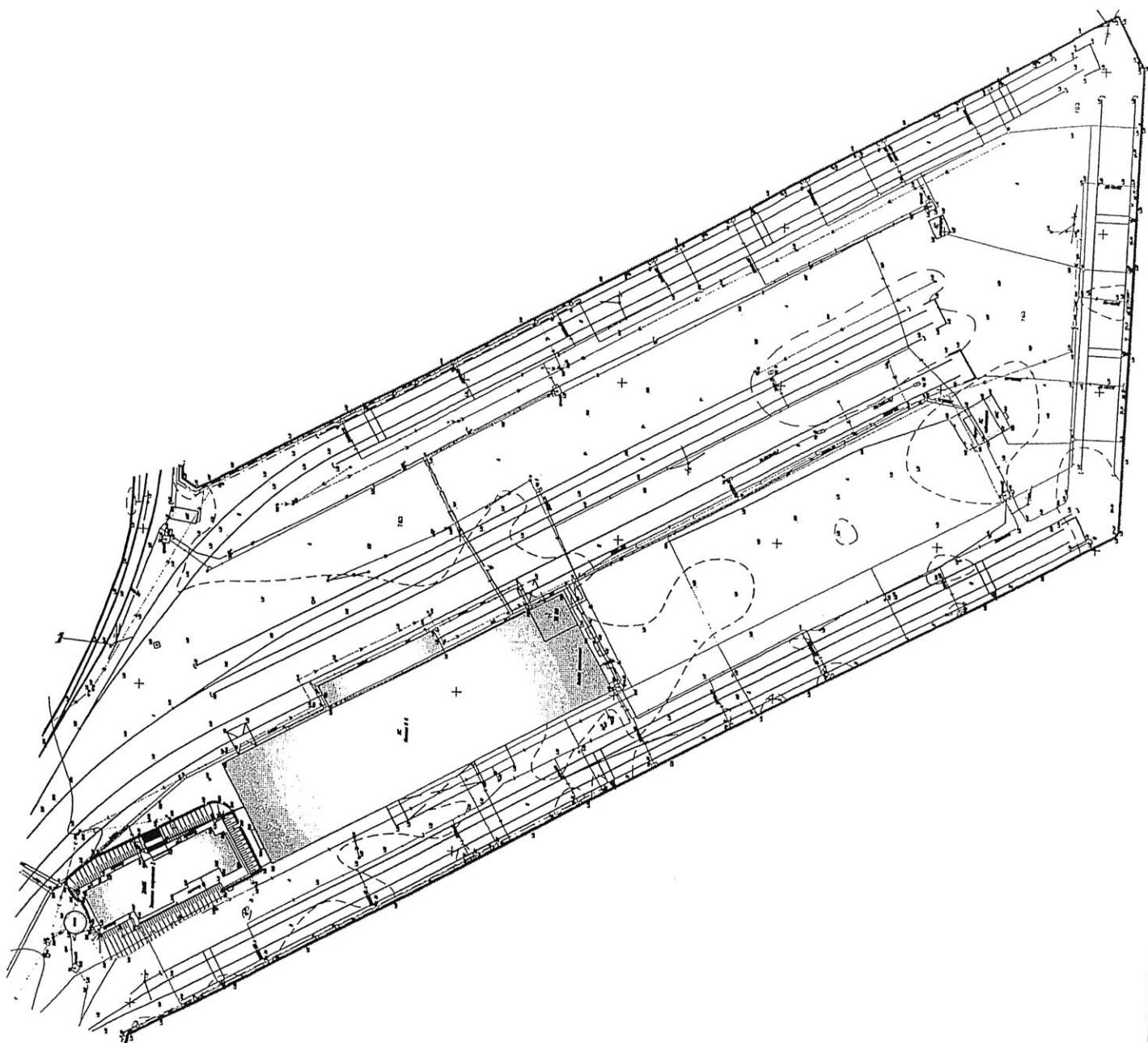


Приложение 3

Детайл за дъждовна канализация



Приложение 4



„ПРИСТАНИЩЕ ВАРНА“ ЕАД

Утвърждавам

инж. Николай Христов

Директор НТД, „Пристанище Варна“ ЕАД

**ПРОГНОЗНА КОЛИЧЕСТВЕННА СМЕТКА**  
(за ремонт)

**Обект:** „Текущ ремонт магазия б – Пристанище Варна - Изток“

№	ВИДОВЕ РАБОТИ	мярка	к - во
	<b>Част Технологична</b>		
1	Демонтаж оборудване	т	27.00
2	Доставка комплект оборудване, съгласно приложена техн. схема	бр.	1.00
3	Монтаж оборудване	бр.	1.00
4	Ел.инсталация и автоматика за редлери - доставка и монтаж	бр.	1.00
	<b>Част Строителна</b>		
5	Демонтаж жалузиини решетки, доставка и монтаж на ПВЦ дограма	м2	160.00
6	Задитни стоманобетонни стени - по детайл	м2	350.00
7	Направа на канал стоманобетонов за редлер (25м/1,5м/h=1,0м) - мех. изкопи с извозване на пръстта р-ри 2,0/1,3м, полагане на бетон B30(C25/30)-1м3, монтаж арматура 90кг, кофраж 3,5м2 и укрепване между фундаменти	м	25.00
8	Ремонт асфалтови настилки -Фрезоване и преасфалтиране с мин. дебелина 20см.	м2	500.00
9	Ремонт паважни настилки	м2	750.00
10	Разбиване бетон с извозване	м3	40.00
11	Изграждане дъждовна канализация разтоварище - по детайл	м	30.00
12	Ремонт фасади разтоварище	м2	200.00
	<b>Част осветление и вентилация</b>		
13	Доставка и монтаж на аксиален вентилатор 5000 м3/ч, 380V с окабеляване и табло	бр.	12.00
14	Осветление в магазия - Доставка, изтегляне и свързване на кабели НН СВТ 4x10 мм2-400м, кабел НН СВТ 5x2,5 мм2-200м, кабел НН СВТ 5x1,5 мм2-200м, в гофра монтирана на стената, Доставка и монтаж на табло НН100 /600/300, оборудвано с АП3x250A, АП3x100A -2бр., АП3x63 A – 4 бр ДТЗ 4x40A 300mA, контактор 3x40A, ключ за осветление 4 бр., Доставка, монтаж на осветително тяло LED индустрисално тяло 100 W,220V-22бр и LED индустрисално тяло 200 W,220V-26бр	К-кт	1.00

15	Захранване ВДБ - Доставка и изтегляне на кабел НН САВТ 4x120 mm <sup>2</sup> по скара монтирана на стената -250м, Доставка и монтаж на табло НН 1200/800/300, оборудвано с АП3x400A- 2 бр., АП3x250A, АП3x100A и АП3x63 A - 3 бр., направа на фундамент за таблото и изпитване на изолацията	К-кт	1.00
16	Захранване зърноразтоварище - кабел НН САВТ 4x120 mm <sup>2</sup> по скара -150м, доставка и монтаж на табло НН 1200/800/300, оборудвано с АП3x630A- 2 бр., АП3x250A и АП3x63 A - 3 бр., направа на фундамент за таблото и изпитване на изолацията	К-кт	1.00

**ВСИЧКО В ЛЕВА, БЕЗ ДДС**

**Изготвил:**

**инж. Ивайло Петранов**  
Гл. инженер ППИ  
„Пристанище Варна“ ЕАД

**Съгласували:**

  
**инж. Любомир Добрев**  
Директор  
„Пристанище Варна–изток“