

<p><b>Изх. № 0-38 PP-09/01.03.2019</b></p> <p><b>ДО КАНДИДАТИТЕ В ОБЩЕСТВЕНА ПОРЪЧКА С ПРЕДМЕТ „ПРОЕКТИРАНЕ, ДОСТАВКА И СТРОИТЕЛСТВО НА МЕЖДУСИСТЕМНА ГАЗОВА ВРЪЗКА ГЪРЦИЯ – БЪЛГАРИЯ (ПРОЕКТ IGB)“</b></p>	<p><b>Reg. No. 0-38 PP-09/01.03.2019</b></p> <p><b>TO ALL CANDIDATES IN PUBLIC PROCUREMENT “DESIGN, PROCUREMENT AND CONSTRUCTION OF THE NATURAL GAS INTERCONNECTOR GREECE – BULGARIA (IGB PROJECT) “</b></p>
<p>На основание чл. 33, ал. 2 от Закона за обществените поръчки, Възложителят предоставя следните разяснения във връзка с получени запитвания на 25.02.2019 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 Contracting entity submits the following clarifications with regard to received inquiries on 25.02.2019 concerning documentation for participation in a restricted procedure with the above subject.</p>
<p><b>ВЪПРОС № 1:</b></p> <p><u>Спецификация за заваряване</u></p> <p>В тръжната документация, с изключение на <b>ДЕСФА 199/4 Техническа спецификация на работите по заваряване</b>, посочена в Приложение 2 Гръцка секция, не открихме други приложими проектни спецификации.</p> <p>ДЕСФА 199/4 единствената приложима проектна спецификация ли е?</p> <p>Освен за гръцката секция от Проекта, ДЕСФА 199/4 приложима ли е също и за българската част от проекта?</p>	<p><b>QUESTION No 1:</b></p> <p><u>Welding Specification</u></p> <p>In Tender Documentation apart of the <b>DESFA 199/4 TECHNICAL JOB SPECIFICATION FOR WELDING</b>, mentioned on App.2 Greek Section, we did not find other dedicate Project specification.</p> <p>Is DESFA 199/4 the only applicable project specification for welding?</p> <p>Apart of the Greek section of the Project, is DESFA 199/4 applicable also for the Bulgarian part of the Project?</p>
<p><b>ОТГОВОР:</b></p> <p>Освен <b>ДЕСФА 199/4 Техническа спецификация на работите по заваряване</b> за гръцката част от газопровода IGB в приложения Технически проект за българската част има референции, които трябва да се вземат под внимание. Тези референции се съдържат както в общата обяснителна записка, така и в документацията за линейната част на газопровода и за надземните съоръжения (напр. кранови възли)</p>	<p><b>RESPONSE:</b></p> <p>Besides <b>DESFA 199/4 TECHNICAL JOB SPECIFICATION FOR WELDING</b> for the Greek part of the IGB pipeline, in the attached Technical design for the Bulgarian part there are references to be taken into consideration. These references are contained in the General explanatory note, in the documentation for the linear part of the pipeline and in the documentation for the above-ground facilities (e.g. block valves).</p>

<p><b>ВЪПРОС № 2:</b></p> <p><u>Критерии за приемане на заварките:</u></p> <p>Учтиво молим за потвърждение, че критериите за приемане за всички видове дефекти е съгласно EN 12732 Таблица G.4 – Ред 1 и няма други ограничения.</p>	<p><b>QUESTION No 2:</b></p> <p><u>Acceptance Criteria of welding</u></p> <p>We kindly request confirmation that the Acceptance Criteria for all type of defects are according to EN 12732 Table G.4 — Tier 1, and there are no other restrictions.</p>
<p><b>ОТГОВОР:</b></p> <p>Кандидатът предлага да се заобиколят по-строгите изисквания, определени в спецификациите на проекта 10760-SPC-PL-P0-104 и DESFA 199/4 (раздели 6 и 7). Отклонението не е приемливо, тъй като допълнителните изисквания според EN 12732 (по-старата редакция) са предвидени в спецификациите на проекта, за да се уеднаквят изискванията за полеви заварки. Критериите за приемане, посочени в таблица G.4 на EN 12732: 2014, са приложими с изключение на случаите, в които спецификациите на проекта 10760-SPC-PL-P0-104 и DESFA 199/4 определят по-строги изисквания.</p>	<p><b>RESPONSE:</b></p> <p>The candidate proposes to wave the more stringent requirements set in the project specifications 10760- SPC-PL-P0-104 and DESFA 199/4 (sections 6 and 7). The deviation is not acceptable, as the additional requirements to EN 12732 (the older revision) in the project specifications are provided in order to enhance the integrity of the field welding specifications. The acceptance criteria specified in table G.4 of EN 12732:2014 are applicable, except for the cases where the project specifications 10760- SPC-PL-P0-104 and DESFA 199/4 set more stringent requirements.</p>
<p><b>ВЪПРОС № 3:</b></p> <p><u>Заваряване</u></p> <p>В т. 3.1.4 от ДЕСФА 199/4 Техническа спецификация за заваряване е отбелязано следното: „Когато се използва външна скоба (центратор), коренът на заварката следва да се изработва възходящо....</p> <p>Предполагаме, че това реферира само към ръчно заваряване с използване на електроди. Моля разяснете, когато се използва външна скоба (центратор), приемливо ли е при заваряване чрез GMAW, процесът с ръчна техника за изработване на корена да е низходящ.</p> <p>Бележка: Gas Metal Arc Welding Process</p>	<p><b>QUESTION No 3:</b></p> <p><u>Welding</u></p> <p>In Par. <b>3.1.4 of DESFA 199/4 TECHNICAL JOB SPECIFICATION FOR WELDING</b> is mentioned that ”When using external line - up clamp, the root shall be laid uphill....</p> <p>We assume that this restriction refers only to the manual welding using electrodes. Please clarify if when using external line - up clamp, GMAW process with downhill manually technique for the root is acceptable for the main line welding.</p> <p>Note: Gas Metal Arc Welding Process (GMAW)</p>

(GMAW)	
<p><b>ОТГОВОР:</b></p> <p>Изискването за възходящо заваряване на корена на заварката е обичайно приложимо за всички ръчни дъгови заварявания, включително GMAW. Низходящото заваряване може да доведе до повишена скорост, но е трудно да се контролира, особено когато се извършва ръчно, с висок риск от включване на шлака и липса на спойка. Освен това, за тръбопроводи с високо налягане не се препоръчва низходящото заваряване.</p>	<p><b>RESPONSE:</b></p> <p>The requirement for uphill welding of the root is clearly applicable to all manual arc welding, GMAW included. The downhill welding may offer increased speed, but it is difficult to control, particularly when manually performed, having high risk of slag inclusions and lack of fusion. Moreover, downhill welding is not recommended for high pressure pipelines.</p>
<p><b>ВЪПРОС № 4:</b></p> <p><u>Заваряване на фитинги</u></p> <p>В т. 3.1.4 от ДЕСФА 199/4 Техническа спецификация за заваряване е отбелязано следното „Низходящо заваряване не се изпълнява за заваряване на фитинги,....“</p> <p>Моля разяснете, при използването на GMAW процес, низходящата техника за изработване на корен (ръчно), приемливо ли е да бъде последвана от възходяща техника (ръчно или механизирано) за заваряване на фитинги и горещи колена към главната тръба?</p>	<p><b>QUESTION No 4:</b></p> <p><u>Welding of fittings</u></p> <p>In Par. <b>3.1.4 of DESFA 199/4 TECHNICAL JOB SPECIFICATION FOR WELDING</b> is mentioned “Downhill welding shall not be performed for welding of fittings,....“</p> <p>Please clarify if the utilization of GMAW process, downhill technique for the root (manual) followed by uphill technique (manual or mechanized) for fittings and for welding of hotbends to the main line is acceptable.</p>
<p><b>ОТГОВОР:</b></p> <p>Низходящо заваряване на корена на заварката е неприемлива и за заваряване на фитинги, както еднозначно е заявено в т. 3.1.4 в Техническата спецификация на DESFA 199/4.</p>	<p><b>RESPONSE:</b></p> <p>Manual downhill welding of the root is not acceptable also for the welding of fittings, as clearly stated in paragraph 3.1.4 of Technical job specification DESFA 199/4.</p>
<p><b>ВЪПРОС № 5:</b></p> <p><u>Използване на методи за безразрушителен контрол</u></p> <p>В Основите на проектирането <b>IGB -04-FEED-DBM</b>, в т. 5.13 е отбелязано, че „Всички заварки</p>	<p><b>QUESTION No 5:</b></p> <p><u>Utilization of Non-Destructive examination methods</u></p> <p>In <b>Design basis Memorandum IGB -04-FEED-DBM</b> par. 5.13 is mentioned that “All</p>

<p>изработени по метода на Gas Metal Arc Welding Process (автоматично, механизирано или ръчно) или чрез заваряване с корда, трябва да бъде тествани автоматизирано ултразвуково в съответствие с EN 12732.“</p> <p>Като цяло, участникът възнамерява да прилага Автоматизирана ултразвукова система (TOFD/ Phased Array, mechanized scanning). Въпреки това, моля разяснете, приемливо ли е като алтернативен метод за контрол без разрушаване използването на Полуавтоматичен ултразвуково метод TOFD/ Phased Array, manual scanning) и радиография за заварки, изработени чрез GMAW.</p>	<p>welds completed using Gas Metal Arc Welding Process (automatic, mechanized or manual), or cored wire welding, shall be automatically ultrasonic tested in accordance with EN 12732.”</p> <p>Generally, the bidder intends to apply Automatic Ultrasonic System (TOFD/ Phased Array, mechanized scanning). Nevertheless, please clarify if there will be accepted the utilization of Semiautomatic ultrasonic method (TOFD/ Phased Array, manual scanning) and Radiography for GMAW completed welds, as alternatively used NDT methods.</p>
<p><b>ОТГОВОР:</b></p> <p>Спецификациите на проекта се отнасят само до автоматичната ултразвукова проверка. EN 12732: 2014 специфицира ръчно изследване чрез ултразвук за дебелини на стените между 6 mm и 8 mm в съответствие с неговото приложение F. Следователно не е приложимо за заваряване на тръбите и фитингите за IGB проекта.</p>	<p><b>RESPONSE:</b></p> <p>The project specifications make reference only to automatic ultrasonic examination. EN 12732:2014 specifies manual US examination for wall thicknesses between 6 mm and 8 mm according to its Annex F. Therefore it is not applicable to the welding of the line pipes and fittings for the IGB project.</p>