#### Технические требования

**на поставку секций трубчатого воздухоподогревателя котлоагрегата ТПЕ-208 блок №3**

1. Наименование:

Секции трубчатого воздухоподогревателя котлоагрегата ТПЕ-208 для филиала «Смоленская ГРЭС» ПАО «Юнипро», Россия, Смоленская обл. п. Озёрный

1. **Технические характеристики:**

|  |  |
| --- | --- |
| № чертежа | Секция крайняя (нижняя) К-430882  Секция средняя (нижняя) К-430883 |
| Габаритные размеры | Согласно чертежа № К-430882; № К-430883 |
| Марка материалов | - Труба Ø40х1,5 сталь ВСт2;  - Трубные доски сталь толстолистовая углеродистая марки ВСтЗспЗ или ВСтЗпсЗ;  - Крепежные изделия сталь ВСтЗспЗ или ВСтЗпсЗ |

1. **Основные технические требования:**

Секции воздухоподогревателя должны изготовлены в соответствии стандарта ОСТ 108.030.45-82 и чертежами завода-изготовителя.

1. **Дополнительные требования:**

- Трубы, прокатная сталь и сварочные материалы должны сопровождаться сертификатами (паспортами) заводов-изготовителей, подтверждающими соответствие их стандартам и техническим условиям;

- трубные доски допускается изготавливать из нескольких частей, но не более чем из трех. При этом сварка стыка должна выполняться двусторонним швом с разделкой кромок по чертежам и заводской инструкции по сварке которые должны соответствовать ГОСТ 5264-80;

- приварка труб к трубным доскам должна производиться в соответствии с требованиями чертежей и инструкции по сварке или рабочего технологического процесса, предусматривающих исключение перекосов секций или кубов и коробление трубных досок;

- качество сборки трубных досок в комплекты и наличие маркировки должно контролироваться отделом технического контроля (ОТК) предприятия-изготовителя с последующим клеймением верхней трубной доски рядом с нанесенной маркировкой;

- при сборке под сварку должно быть обеспечено взаимное расположение сопрягаемых элементов согласно указаниям чертежей с соблюдением допусков, предусмотренных конструкторской документацией;

- сборка должна производиться с применением соответствующих приспособлений, обеспечивающих необходимую точность. Качество сборки должно быть проверено ОТК предприятия-изготовителя.

- сварка должна выполняться сварщиками, прошедшими испытания по этому виду работ и имеющими соответствующее удостоверение.

- качество приварки труб к трубным доскам должно обеспечивать плотность соединения. В сварных швах не допускаются трещины, непровары, прожоги, поры, свищи, неплавное сопряжение, наплывы на внутренней поверхности трубы высотой более 1,5 мм, подрезы глубиной более 1 мм. Допускается не более шести поверхностных пор площадью до 2 мм2 каждая, расположенных в усилении шва.

1. **Срок поставки:**

До 31 мая 2019г.

1. **Перечень (МТР, ЗИП, оборудование):**

Изготовить секции воздухоподогревателя согласно чертежей:

- Секция крайняя (нижняя) (чертёж №К-430882 в кол-ве 4шт. - общим весом 67 544 кг);

- Секция средняя (нижняя) (чертёж №К-430883 в кол-ве 2шт. – общим весом 32 454кг).

1. **Требования к приемке:**

7.1. После поставки продукции Заказчик проводит входной контроль поставляемого оборудования согласно ГОСТ 242297-2013 и Регламента приёмки работ и оборудования по качеству и количеству при выполнении ремонта и работ по ТПиР (СТО № УРиТП-Р);

7.2. Приёмка продукции по количеству и качеству производится в соответствии с Инструкциями о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления № П-6 и № П-7, установленных Постановлением Госарбитража с последующими изменениями;

7.3. Доставка оборудования до места назначения должна осуществляться автотранспортом по адресу: Россия, Смоленская обл, п. Озёрный, филиал «СмГРЭС» ПАО «Юнипро».

7.4. Секции воздухоподогревателя поставляются в соответствии с требованиями действующей в отрасли нормативно-технической документации, стандарта ОСТ 108.030.45-82, чертежами № К-430882; № К-430883, а также подлежит проверке:

- комплектность секций воздухоподогревателя;

- соответствие секций воздухоподогревателя конструкторской документации;

- соответствие маркировки, окраски, консервации и упаковки требованиям стандарта ОСТ 108.030.45-82;

- полноту пооперационных проверок и испытаний, наличие клейм ОТК;

- комплектность технической документации, поставляемой заказчику в объеме, предусмотренном стандартом ОСТ 108.030.45-82.

1. **Требования к изготовителю:**

8.1. Поставщик должен обладать необходимыми профессиональными знаниями и опытом поставки аналогичного оборудования не менее 3 (трех) лет, иметь ресурсные возможности (финансовые, материально-технические, производственные, трудовые), управленческой компетентностью, и положительной репутацией, должен обладать возможностью выполнить поставку продукции полностью, в установленные сроки с надлежащим качеством; должен иметь необходимые сертификаты соответствия качества продукции, опыт добросовестного выполнения договорных обязательств (не менее 3 лет) перед энергетическими предприятиями, производителями закупаемой продукции, дилерами завода- изготовителя.

* 1. Наличие у лиц, допущенных к изготовлению секций воздухоподогревателя, профессиональной подготовки, подтвержденной удостоверениями на право выполнения работ, в том числе:

- Сварочных работ (аттестация сварщиков в системе НАКС с допуском и аттестация специалистов сварочного производства 2-4 уровня (ИТР) в системе НАКС в соответствии с требованиями Правил аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства ПБ-03- 273-99, утвержденных постановлением Госгортехнадзора России от 30.10.1998 № 63, и Технологическим регламентом проведения аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства РД 03-495-02, утвержденным постановлением Госгортехнадзора России от 25.06.2002 № 36);

- Наличие аттестации НАКС технологии сварочного производства и сварочного оборудования в соответствии с требованиями РД 03-614-03 и РД 03-615-03.

8.4. Поставщик должен является официальным дилером или изготовителем оборудования.

1. **Перечень документации:**

9.1. На секции воздухоподогревателя Поставщик должен скомплектовать и отправить Заказчику техническую документацию в объеме, предусмотренном стандартом ОСТ 108.030.45-82, ОСТ 24.030.46-74, включая свидетельство об изготовлении секций;

9.2. Оригиналы сертификатов на материалы, используемые при изготовлении секций воздухоподогревателя или копии сертификатов, соответствие которых должно быть нотариально заверено, либо заверяются Заказчиком при предоставлении оригинала.

9.4. Перечень отступлений или изменений от НТД;

1. **Гарантии изготовителя:**

10.1. Товар должен быть новым, не бывшим в употреблении. Срок изготовления – не позднее 2016г.

10.2. Продукция должна соответствовать требованиям ОСТ 108.030.45-82. и сопровождаться необходимыми сертификатами, обязательными для данного вида товара, оформленными согласно действующему законодательству.

10.3. Требования к безопасности товаров - соответствие упаковки требованиям нормативных документов.

10.4. Обеспечение сохранности товаров при транспортировке и проведении погрузо-разгрузочных работ.

10.5. Поставку секций воздухоподогревателя в установленные сроки.

10.6. Срок гарантии устанавливается продолжительностью 12 месяцев с момента поставки.

10.7. В случае несоответствия качества, поставляемой продукции, и неявки представителя Поставщика в указанный срок, для участия в составления акта входного контроля, Заказчик в одностороннем порядке фиксирует недостатки продукции в акте и направляет копию акта Поставщику. Поставщик обязан по требованию Заказчика за свой счет заменить продукцию или вернуть Заказчику денежные средства, уплаченные за такую продукцию, по усмотрению последнего.

1. **Требования к упаковке оборудования:**

Производственная и отправочная маркировка должны выполняться по инструкции завода-изготовителя и соответствовать маркировке, указанной на монтажных чертежах и в сопроводительной технической документации. Упаковывание, погрузка, крепление и транспортирование секций производятся по технологической документации завода-изготовителя, в которой должны быть учтены требования стандарта ОСТ 108.030.45-82. В технической документации на транспортирование должна быть предусмотрена надежная удобная строповка и специальные технологические каркасы, исключающие изменение формы изделия, перекосы, смятие и другие дефекты, а также должны быть указаны места приложения стропов и приварки грузоподъемных деталей (рымов, скоб), центр тяжести сборочных единиц и их масса.