

Технические требования

На поставку затворов среднего давления АВО.

Наименование. Трубопроводная арматура для замены на оборудовании химического цеха для нужд филиала «Яйвинской ГРЭС» ПАО «Юнипро».

1. Технические характеристики.

«Согласно приложению №1»

Рабочая среда: кислотосодержащая, сетевая вода.

Параметры рабочей среды: $t=5-105^{\circ}\text{C}$, $P=10$ кгс/см².

2. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Марки сталей основных деталей затворов:

Затвор АВО 924В WCB Ду150 Ру16 редуктор (серия 900В).

Корпус – Углеродистая сталь 1.0446 (A216 WCB).

Шток (вал) – Нерж. сталь 1.4021 (AISI 420).

Диск – Нерж. Сталь 1.4408.

Материал уплотнительных поверхностей деталей затвора:

Уплотнение – манжета EPDM.

Тип присоединения - редуктор.

Герметичность класс А ГОСТ 9544-2015.

3. Общие технические требования.

Все поставляемое технологическое оборудование должно иметь сертификаты соответствия требованиям законодательства в области промышленной безопасности РФ Федеральный Закон РФ № 116-ФЗ от 21.07.97 г «О промышленной безопасности опасных производственных объектов».

Подтвердить соответствие требованиям Технического регламента Таможенного союза «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» (ТР ТС 032/2013 от 02.07.2013) и Технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011 от 18.11.2011), в форме сертификатов и деклараций.

Климатическое исполнение арматуры и приводов "УХЛ4" в соответствии с ГОСТ 15150.

Вся арматура среднего давления, должна иметь герметичность затвора по классу А ГОСТ Р 9544-2015.

Внутренний диаметр концов арматуры, смежных с трубопроводом, должен быть таким же, как и внутренний диаметр присоединяемого трубопровода (смещение (несовпадение) внутренних поверхностей должно быть не более 1 мм, согласно п.6.2.5. РД 153-34.1-003-01 РТМ-1с).

Продукция должна отвечать требованиям безопасности в соответствии с Техническим регламентом Таможенного союза «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» (ТР ТС 032/2013 от 02.07.2013) и Техническим регламентом Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011 от 18.11.2011). Продукция должна быть снабжена соответствующими документами (установленными для данного вида продукции), надлежащим образом подтверждающими ее безопасность. Продукция должна быть безопасной для жизни, здоровья, имущества Покупателя и окружающей среды при обычных условиях ее использования, хранения, транспортировки и утилизации.

Перечень (МТР, ЗИП, арматуры): приложение №1.

Срок поставки: до 31.11.2022 г.

4. Условия эксплуатации.

Вид климатического исполнения клапанов – УХЛ

Категория размещения – 3

Тип атмосферы II ГОСТ 15150

Затвор должен сохранять свою работоспособность при нормальной эксплуатации в обслуживаемых помещениях, вне оболочки, при параметрах окружающей среды:

- Температура от +5 до +105 С;
- Давление – 0,1 Мпа (10 кг/см²);
- Относительная влажность- 75% при 450 С.

5.Требования к поставляемой продукции (сведения о новизне).

Поставляемая продукция должна быть новой, выпуска не ранее 2022 года (продукцией, которая не была в употреблении, в ремонте, в том числе которая не была восстановлена, у которого не была осуществлена замена составных частей, узлов, элементов, не были восстановлены потребительские свойства).

Возможна поставка после консервации (не более 1,5 лет), подтвержденная документально.

Поставляемый Товар должен принадлежать Поставщику на праве собственности, не должен быть заложен, являться предметом ареста, свободен от прав третьих лиц, ввезён на территорию Российской Федерации с соблюдением всех установленных законодательством Российской Федерации требований.

6.Требования к надежности.

Для поз.1 (спецификация №1)- Назначенный ресурс затвор дисковый- 4000 циклов. Назначенный срок службы- не менее 5 лет.

7. Требования к маркировке продукции

Маркировку арматуры выполнить в соответствии с требованиями Технического регламента Таможенного союза «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» (ТР ТС 032/2013 от 02.07.2013) и Технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011 от 18.11.2011)

На корпусе арматуры на видном месте должна быть нанесена маркировка:

- товарный знак предприятия-изготовителя;
- заводской номер;

- год изготовления;
- расчетное давление (в корпусе), кгс/см²;
- расчетная температура (в корпусе), °С;
- условный проход;
- тип рабочей среды (вода);
- классификационное обозначение;
- обозначение изделия;
- марка материала;
- клеймо ОТК;
- класс безопасности и группа арматуры.

Маркировка должна быть отлитой. В случае не возможности нанести маркировку ударным способом, необходимо установить трудно съемный шильдик.

Детали и сборочные единицы должны иметь маркировку в соответствии с указаниями чертежей. Маркировка затвора по ГОСТ Р 52760-2007.

8. Требования к маркировке электроприводов (при наличии)

Каждый электропривод должен иметь паспорт и содержать следующие данные:

- наименование или товарный знак завода-изготовителя;
- условное обозначение электропривода;
- максимальный крутящий момент, Н·м;
- частоту вращения выходного вала, об/мин;
- предельные числа оборотов выходного вала;
- степень защиты по ГОСТ 14254-96 [8];
- класс изоляции*;
- массу, кг;
- заводской номер;
- год выпуска.

В условном обозначении электропривода должно быть указано: исполнение концевых выключателей;

наличие указателя положения или датчика положения.

Каждый электропривод должен снабжаться фирменной табличкой с указанием основных технических характеристик.

9. Требования к приёмке:

- В соответствии с техническими требованиями и сопровождающими документами.
- В соответствии с Федеральным Законом РФ № 116-ФЗ от 21.07.97 г «О промышленной безопасности опасных производственных объектов».
- Отсутствие механических повреждений, связанных с нарушением транспортировки;
- 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.
- После поставки продукции Заказчик проводит входной контроль поставляемого оборудования согласно Регламенту приемки работ и оборудования по качеству и количеству при выполнении работ по ремонту, техническому перевооружению и реконструкции. СТО № УРиТП-Р-4.0.
- При проведении входного контроля проверяется сопроводительная документация: наличие полного комплекта документов (Чертежи, технические паспорта, сертификаты, руководства по монтажу, эксплуатации, техническому обслуживанию). Поставка в соответствии с техническими требованиями.
- Доставка оборудования должна осуществляться до склада заказчика.
- В случае поставки затворов ненадлежащего качества Изготовитель (Поставщик)

- обязан устранить дефекты или заменить задвижки в течение 10 календарных дней.
- Право собственности на оборудование и риск его случайной гибели или повреждения переходит от Поставщика к Заказчику в момент сдачи-приемки поставляемого оборудования.
 - В случае форс-мажорных обстоятельств, замедляющих ход исполнения условий Договора против установленного срока, Поставщик обязан немедленно поставить в известность Заказчика.

10. Требования к изготовителю (поставщику).

- Поставщик должен являться официальным дилером или изготовителем оборудования.
- Опыт изготовления арматуры заводом не менее 5 лет.
- Поставщик обязан поставить надежное и высокоэффективное оборудование, иметь опыт работы с энергетическими предприятиями.
- Поставщик должен иметь положительный опыт поставки аналогичного оборудования (*в том числе, для предприятий ТЭК и ТЭС*) не менее 3-х лет.
- Поставщик должен иметь положительные отзывы, референции, поставки подобного оборудования в предыдущие годы;
- Поставщик должен гарантировать поставку качественного, нового товара с указанием сроков эксплуатации, с соблюдением сроков поставки;
- Наличие у изготовителя сертифицированной системы менеджмента качества производства.
- наличие действующей аккредитации в базе поставщиков ПАО «Юнипро»
- Предоставление документов, подтверждающих его полномочия на поставку продукции, если он не является её производителем (копии дистрибьюторских или дилерских соглашений, оригиналы писем производителей продукции в адрес заказчика, предоставляющие участнику запроса предложений право на предложение этой продукции)

11. Перечень документации.

- Сертификат качества завода-изготовителя.
- Комплект приемо-сдаточной документации (на русском языке):
- паспорт на арматуру
 - обоснование безопасности
 - расчет на прочность
 - руководство по монтажу и ремонту
 - Техническое описание и инструкцию по эксплуатации, разработанное по ГОСТ 2.601 и ГОСТ 2.610;
 - Перечень отступлений или изменений по НТД.
 - Акт испытаний в соответствии с ГОСТ Р 15.201 и (или) ГОСТ 15.309.
 - паспорт на электропривод.
 - Сертификаты/декларации соответствия ТР ТС 010/2011 от 18.10.2011г. Технический регламент Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" и ТР ТС 032/2013 Технический регламент Таможенного союза "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением".

Документация передаётся в электронном виде в 1 экземпляре и на бумажном носителе в 2-х экземплярах и должна соответствовать ГОСТ 21.101-97 «Система проектной документации для строительства. Основные требования к проектной и рабочей документации». Формат передаваемой документации в электронном виде:

- текстовая часть – PDF;

Все сопроводительные документы должны быть на русском языке.

12. Гарантии изготовителя.

- Поставщик гарантирует качество поставляемой продукции и работоспособность в течение гарантийного срока. Поставщик гарантирует, что качество поставляемой продукции будет соответствовать обязательным требованиям, предъявляемым к продукции едиными правилами согласно Федеральному закону «О техническом регулировании» от 27.12.2002 г. № 184-ФЗ; Техническому регламенту Таможенного союза «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением» (ТР ТС 032/2013 от 02.07.2013) и Техническому регламенту Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011 от 18.11.2011), а также установленными настоящими техническими требованиями.

Гарантийный срок со дня ввода в эксплуатацию поставляемого оборудования должен составлять не менее 24 месяцев.

Срок эксплуатации не менее 5 лет.

Если в течение гарантийного срока будет выявлено несоответствие настоящим техническим требованиям или будут выявлены скрытые дефекты (изготовления или транспортировки), препятствующие безопасной эксплуатации арматуры, поставщик или завод-изготовитель своими силами и средствами ремонтирует или заменяет изделие на новое.

Указать предельный срок хранения и условия пере консервации.

13. Требования к упаковке оборудования.

- Оборудование должно быть законсервировано, поставка должна осуществляться в заводской специальной упаковке, предотвращающей воздействие атмосферных влияний, включая защиту от воздействия конденсатной влаги и других факторов коррозии, исключающей возможность механических повреждений при транспортировке. Упаковка должна соответствовать требованиям ГОСТ 26653-90 «Подготовка генеральных грузов к транспортированию» и должна обеспечивать полную сохранность оборудования на весь срок его транспортировки с учетом перегрузок и длительного хранения без повреждений.

Поставщик отвечает за последствия недостатков тары и внутренней упаковки грузов (бой, поломка, деформация, течь и т.п.), а также применение тары и упаковки, не соответствующих свойствам груза, его массе или установленным стандартам.

Товар поставляется Заказчику силами Поставщика (Подрядчика) оборудования.

14. Дополнительные (иные) требования.

В случае поставки продукции, изготовленной по ТУ аналогичным указанным в данном техническом задании, вместе с заявкой, в обязательном порядке, необходимо предоставить полное техническое описание на продукцию, включая каталожные листы, эскизы, сертификаты соответствия, технический паспорт и т.д. При предложении аналогичной продукции, участник должен гарантировать качество и работоспособность, полную совместимость и соответствие идентичности изготовления завода изготовителя данного оборудования.

**СПЕЦИФИКАЦИЯ
на поставку трубопроводной арматуры.**

№	Наименование, характеристики изделия	Тип, марка	Единица измерения	Кол-во	Примечание
1	Затвор дисковый межфланцевый VALVE ABO 924B WCB серия 900B Ду150 Ру16 с редуктором КОФ с крепежом.	VALVE ABO 924B WCB серия 900B. НД-производителя.	шт	5	Рабочая среда-сетевая вода при температурном режиме до 40°C. Исполнение УХЛ1
Затвор дисковый межфланцевый VALVE ABO 924B WCB серия 900B Ду150 Ру16.					
Материал корпуса		углеродистая сталь WCB			
Диск		диск 1.4408			
Материал штока		Нержавеющая сталь 416/316/304			
Уплотнение		манжета EPDM			
Тип присоединения		фланцевое			
Герметичность затвора		А по ГОСТ 9544-2015.			
Рабочее давление Ру, кгс\см2		10-16			
Управление		с редуктором КОФ с крепежом.			
Температура рабочей среды, t C		-20 до +120			
Рабочая среда		Сетевая, кислотосодержащая вода.			
Монтажная длина (L),		ISO 5752			
Масса, кг		10			
Документы		Сертификат соответствия паспорт			