

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ТРЕБОВАНИЕ**  
**на поставку**  
**гибов ОП и ГПП для энергоблока № 3.**

**1. Наименование:**

Гибы трубопровода острого пара (ОП) и горячего промперегрева (ГПП) для энергоблока № 3 для филиала «Яйвинская ГРЭС» ОАО «Э.ОН Россия», 618340, Пермский край, п. Яйва, ул. Тимирязева, д. 5.

**2 Технические характеристики:**

Технические характеристики элементов гибов ОП и ГПП приведены в таблице № 1.

Таблица № 1

<b>Технические характеристики элементов гибов ОП</b>	
Рабочая среда	Пар.
Температура	545 °С
Давление расчетное (Ру)	15,5 МПа
Наружный диаметр/Толщина стенки	219 мм/29 мм
Наружный диаметр/Толщина стенки	273 мм/36 мм
Присоединение	Под приварку
Материал	12Х1МФ

  

<b>Технические характеристики элементов гибов ГПП</b>	
Рабочая среда	Пар.
Температура	545 °С
Давление расчетное (Ру)	3,25 МПа
Наружный диаметр	465 мм
Толщина стенки	20 мм
Присоединение	Под приварку
Материал	12Х1МФ

**3. Основные технические требования:**

Изготовление деталей произвести в соответствии чертежам согласно приведенного перечня МТР указанных в таблице № 2 раздела 6 настоящего Технического требования и Приложения № 1 к настоящему Техническому требованию и руководящих документов:

- 3.1. ОСТ 108.030.40-79 «Элементы трубные поверхностей нагрева, трубы соединительные в пределах котла, коллекторы стационарных паровых котлов»;
- 3.2. РД 153-34.1-003-01 «Сварка, термообработка и контроль трубных систем котлов и трубопроводов при монтаже и ремонте энергетического оборудования»;
- 3.3. ФНИП «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением»;
- 3.4. РД 34.17.302-97 «Котлы паровые и водогрейные. Трубопроводы пара и горячей воды, сосуды. Сварные соединения. Контроль качества. Ультразвуковой контроль».

**4. Дополнительные требования:**

4.1. 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».

4.2. Все поставляемое оборудование должно быть новым, со сроком изготовления не ранее 2015 г.

4.3. Технологическое оборудование поставляются изделиями готовыми к монтажу в период капитального ремонта.

4.4. Всё поставляемое технологическое оборудование должно иметь защиту от коррозии и попадания влаги во внутрь.

4.5. Должны быть предоставлены чертежи, технические паспорта, руководства по монтажу, эксплуатации, техническому обслуживанию на русском языке

**5. Срок поставки:**

До 01 июля 2016 г.

**6. Перечень (МТР, ЗИП, оборудования):**

Перечень гибов ОП и ГПП приведены в таблице № 2.

Таблица № 2

№ п/п	Номенклатура МТР			Единица измерения	Вес, тн.	Количество
1	Отвод Т-02-768 (Элемент ОП)	12Х1МФ ГОСТ 2580-54	273х36	шт	0,7514	1
2	Отвод Т-02-769 (Элемент ОП)	12Х1МФ ГОСТ 2580-54	273х36	шт	1,059	1
3	Отвод Т-02-770 (Элемент ОП)	12Х1МФ ГОСТ 2580-54	273х36	шт	1,059	1
4	Отвод Т-02-771 (Элемент ОП)	12Х1МФ ГОСТ 2580-54	219х29	шт	0,342	1
5	Отвод Т-02-772 (Элемент ОП)	12Х1МФ ГОСТ 2580-54	219х29	шт	0,45	1
6	Отвод № 7282-Т (Элемент ОП)	12Х1МФ ГОСТ 2580-54	273х36	шт	1,262	2
7	Отвод № 7286-Т (Элемент ОП)	12Х1МФ ГОСТ 2580-54	273х36	шт	1,22	1
8	Отвод № 7283-Т (Элемент ОП)	12Х1МФ ГОСТ 2580-54	273х36	шт	1,262	2
9	Отвод Т-02-760 (Элемент ГПП)	12Х1МФ ГОСТ 2580-54	465х20	шт	1,317	1
10	Отвод Т-02-761 (Элемент ГПП)	12Х1МФ ГОСТ 2580-54	465х20	шт	1,317	1
11	Отвод Т-02-762 (Элемент ГПП)	12Х1МФ ГОСТ 2580-54	465х20	шт	1,317	1
12	Отвод Т-02-763 (Элемент ГПП)	12Х1МФ ГОСТ 2580-54	465х20	шт	1,317	1
13	Отвод Т-02-764 (Элемент ГПП)	12Х1МФ ГОСТ 2580-54	465х20	шт	1,053	1
14	Отвод Т-02-765 (Элемент ГПП)	12Х1МФ ГОСТ 2580-54	465х20	шт	1,317	1
15	Отвод Т-02-766 (Элемент ГПП)	12Х1МФ ГОСТ 2580-54	465х20	шт	1,317	1
16	Отвод Т-02-767 (Элемент ГПП)	12Х1МФ ГОСТ 2580-54	465х20	шт	1,317	1
17	Отвод № 7321-Т (Элемент ГПП)	12Х1МФ ГОСТ 2580-54	465х20	шт	1,317	2
18	Кислород газообразный технический 1с. (80 баллонов)			м <sup>3</sup>		480
19	Пропан ПТ			бал		25

**7. Требования к приемке:**

7.1 После поставки продукции Заказчик проводит входной контроль поставляемого оборудования согласно РД 34.17.401-95.

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. Отсутствие механических повреждений, связанных с нарушением технологии транспортировки.

7.4. Доставка оборудования до места назначения должна осуществляться автотранспортом по адресу: Россия, Пермский край, п. Яйва, ул. Тимирязева, 5.

7.5 При отсутствии отступлений по количеству, качеству и полноте технической документации Заказчик подписывает Акт приёмки продукции.

7.6 В случае поставки деталей ненадлежащего качества Изготовитель (Поставщик) обязан устранить дефекты или заменить детали в течение 10 календарных дней.

7.7 Право собственности на оборудование и риск его случайной гибели или повреждения переходит от Поставщика к Заказчику в момент сдачи-приемки поставляемого оборудования.

#### **8. Требования к изготовителю (поставщику):**

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, опытом и 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.

8.2. Поставщик должен является официальным дилером или изготовителем оборудования.

#### **9. Перечень документации:**

При передаче оборудования Заказчику передаются следующие документы:

- Документация в соответствии с требованиями с требованиями Приказа Ростехнадзора от 25.03.2014 № 116 «Об утверждении Федеральных норм и правил в области промышленной безопасности «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением»;
- Свидетельство об изготовлении элементов гибов ОП и ГПП;
- Сертификаты качества на материалы, используемые при изготовлении элементов гибов;
- Акты: УЗК сварных соединений, ТВ, МПД, стилоскопирования, геометрических размеров, гидравлических испытаний – 100%;
- Копии сертификатов качества должны быть нотариально заверены, либо заверяются Заказчиком при предоставлении оригинала.

#### **10. Гарантии изготовителя (поставщика).**

10.1. Поставщик гарантирует Заказчику качество поставляемых элементов поверхностей нагрева и их работоспособность в течение гарантийного срока. Гарантийный срок поставляемого оборудования должен составлять не менее 24 месяцев.

10.2. Если в течение гарантийного срока будет обнаружено несоответствие требованиям настоящих технических условий или будут выявлены скрытые дефекты (изготовления или транспортировки), поставщик (изготовитель) своими силами и средствами ремонтирует или заменяют изделие.

#### **11. Требования к упаковке оборудования:**

Упаковка должна требованиям ГОСТ 26653-90 «Подготовка генеральных грузов к транспортированию» и обеспечивать:

- защиту от повреждений и проникновений, исключая порчу и потерю товарного вида от попадания атмосферных осадков, влаги и обеспечение сохранности товаров;
- облегчение транспортирования (транспортбельность);
- гарантия качества;
- безопасность упаковки (на содержание вредных веществ);
- экологичность (способность её при использовании и утилизации не наносить вред окружающей среде).

Неотъемлемой частью настоящего технического требования является следующее приложение:

- Приложение № 1 Чертежи гибов ОП и ГПП;