**Приложение № 3/3**

**Технические требования на поставку затворов ABO/EBRO/АПА (или аналогов)**

**для филиала «Сургутская ГРЭС-2» ПАО «Юнипро»**

**к Уведомлению о проведении запроса предложений № 3085901 от «20» сентября 2022 года**

**Технические требования**

**на поставку затворов**

1. **Наименование.** Затворы дисковые для замены дефектных затворов АВО/АПА/MV на оборудовании для нужд филиала «Сургутская ГРЭС-2» ПАО «Юнипро»
2. **Технические характеристики:** Согласно приложению №1.
3. **Основные 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».

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

 Арматура с электроприводом должна поставляться в сборе. Перед выдачей в монтаж арматура с электроприводом должна пройти стендовые испытания на заводе-изготовителе с настройкой концевых выключателей, оформленные соответствующим актом.

 Положение рабочего органа арматуры не должно меняться при потере напряжения на электроприводе.

 Все затворы должны иметь герметичность по классу А ГОСТ Р 54808-2011.

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.

1. **Дополнительные требования:**

 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.

 До изготовления и поставки оборудования технические характеристики должны быть уточнены и согласованы с Заказчиком.

 Поставщик должен гарантировать поставку качественного, нового товара с указанием сроков эксплуатации, с соблюдением сроков поставки.

Доставка оборудования должна осуществляться до склада заказчика.

1. **Перечень поставляемой арматуры:** в соответствии с Приложением №1.
2. **Срок поставки:** Согласно приложению №1.
3. **Требования к маркировке продукции:**

Маркировку затворов 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), °C;

─ условный проход;

─ тип рабочей среды (Г или Ж);

─ классификационное обозначение;

─ обозначение изделия;

─ марка материала;

─ клеймо ОТК;

─ класс безопасности и группа арматуры.

Маркировка должна быть отлитой. Допускается маркировать ударным способом, при этом глубина маркирования должна быть не более 0,3 мм.

В случае невозможности нанести маркировку ударным способом, необходимо установить трудно съемный шильдик.

Детали и сборочные единицы должны иметь маркировку в соответствии с указаниями чертежей.

1. **Требования к маркировке электроприводов** **(при наличии)**

Привод: ручной

 Электропривод:

Каждый электропривод должен иметь паспорт, который должен 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;

- номинальную мощность электродвигателя\*, кВт;

- напряжение питания\*, В;

- ток электродвигателя при номинальном крутящем моменте\*, А;

- пусковой ток\*, А;

- степень защиты по [ГОСТ 14254-96](https://files.stroyinf.ru/Data1/6/6601/index.htm) [[8]](https://files.stroyinf.ru/Data1/12/12105/#i434790);

- класс изоляции\*;

- массу, кг;

- заводской номер;

- год выпуска.

Примечание. Сведения, обозначенные индексом \*, могут содержаться в табличке электродвигателя.

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.

1. **Требования к приемке:**

 -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 задвижек ненадлежащего качества Изготовитель (Поставщик) обязан устранить дефекты или заменить задвижки или электроприводы 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.

1. **Требования к изготовителю (поставщику):**

**-** поставщик должен предоставить документы, подтверждающие 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);

**-** опыт изготовления арматуры и приводов заводами не менее 5 лет.

-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;

- наличие у изготовителя достаточного количества квалифицированного персонала;

- наличие у изготовителя производственной базы;

- наличие у изготовителя сертифицированной системы менеджмента качества производства;

- наличие действующей аккредитации в базе поставщиков ПАО «Юнипро»;

-Поставщик должен являться официальным дилером или изготовителем оборудования.

-Поставщик, поставляющий оборудование, должен иметь опыт работы с энергетическими предприятиями.

-Поставщик должен гарантировать поставку качественного, нового товара с указанием сроков эксплуатации, с соблюдением сроков поставки;

1. **Перечень документации:**

-. Сертификат качества завода-изготовителя.

Комплект приемо-сдаточной документации (на русском языке):

- паспорт на арматуру и электропривод

- 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.

- Сертификаты/декларации соответствия ТР ТС 010/2011 от 18.10.2011г. Технический регламент Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" и TP 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.

1. **Гарантии изготовителя (поставщика):**

- 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 10 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 переконсервации.

1. **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 оборудования.

Приложения:

Приложение №1. Спецификация на поставку затворов ABO/АПА/MV на 2-х листах.