



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку задвижек клиновых с обрезиненным клином

1. Предмет закупки.

Задвижки клиновые с обрезиненным клином, не выдвижным шпинделем, двусторонним фланцевым соединением и ручным управлением, для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах водоснабжения производства HAWLE, HIW, AVK, VAG, VGA, ЭНЕКОС, EAZ, DENDOR.

2. Количество предмета закупки:

№ п/п	Наименование	Номинальный диаметр	Номинальное давление	Строительная длина, мм*	Количество, шт.
1	Задвижка клиновая с обрезиненным клином, фланцевая	DN 50	PN 10/16	150	70
2	Задвижка клиновая с обрезиненным клином, фланцевая	DN80	PN 10/16	180	30
3	Задвижка клиновая с обрезиненным клином, фланцевая	DN100	PN 10/16	190	90
4	Задвижка клиновая с обрезиненным клином, фланцевая	DN150	PN 10/16	210	35
5	Задвижка клиновая с обрезиненным клином, фланцевая	DN200	PN 10	230	10
6	Задвижка клиновая с обрезиненным клином, фланцевая	DN250	PN 10	250	5
7	Задвижка клиновая с обрезиненным клином, фланцевая	DN300	PN 10	270	15

*Строительная длина не может изменяться ввиду их установки взамен выходящих из строя. Строительная длина должна соответствовать ГОСТ 3706-93 ряд 3.

3. Товар должен соответствовать российским стандартам:

№ п/п	№НД	Наименование
1	ГОСТ 5762-2002	«Арматура трубопроводная промышленная. Задвижки на номинальное давление не более PN 250. Общие технические условия»
2	ГОСТ 33259-2015	«Фланцы арматуры, соединительных частей и трубопроводов на номинальное давление до PN 250. Конструкция, размеры и общие технические требования»
3	ГОСТ 3706-93	«Задвижки. Строительные длины»
4	ГОСТ 9544-2015	«Арматура трубопроводная. Нормы герметичности затворов»
5	ГОСТ 4666-2015	«Арматура трубопроводная. Требования к маркировке»
6	ГОСТ 12.2.063-2015	«Арматура трубопроводная. Общие требования к безопасности»
7	ГОСТ 34612-2019	«Арматура трубопроводная. Паспорт. Правила разработки и оформления»

4. Характеристика предмета закупки.

№ п/п	Наименование	Требования
1.	Тип затвора	Клин, конструкция которого при полном открытии не должна уменьшать проходное сечение задвижки.
2.	Тип конструкции проточной части корпуса	Полнопроходное сечение
3.	Тип присоединения к трубопроводам	С двусторонним фланцевым соединением
4.	Тип привода	С ручным управлением
5.	Материал корпуса	ВЧШГ с пределом прочности на разрыв в диапазоне 400 – 500 Н/мм ²
6.	Материал винтов крышки	Нержавеющая сталь (винты должны быть запломбированы термостеком)
7.	Материал крышки	ВЧШГ с пределом прочности на разрыв в диапазоне 400 – 500 Н/мм ²
8.	Уплотнение крышки	Прокладка из эластомера EPDM. Располагается в пазу, что предотвращает ее выброс при скачках давления
9.	Материал клина	ВЧШГ с пределом прочности на разрыв в диапазоне 400 – 500 Н/мм ² , вулканизирован со всех сторон эластомером EPDM
10.	Гайка клина	Материал - латунь, устойчивая к обесцинкованию.
11.	Направляющие клина	Износостойкий материал
12.	Тип шпинделя	Невыдвижной
13.	Материал шпинделя	Нержавеющая сталь. Резьба должна быть выполнена методом холодной накатки
14.	Тип уплотнения шпинделя в крышке	Наличие многоступенчатой системы уплотнения шпинделя, состоящий из 1 грязеулавливающего кольца из NBR и не менее 3-х колец круглого сечения из эластомера EPDM

15.	Шпindelная гайка	Материал - латунь, устойчивая к обесцинкованию. Наличие конструктивного или технологического решения, предотвращающего самопроизвольное раскручивание гайки в процессе эксплуатации.
16.	Степень герметичности	Класс А, двухсторонняя герметичность
17.	Рабочая среда	Вода питьевого качества
18.	Температура рабочей среды	0... + 40°C
19.	Ремонтопригодность	Конструкция задвижек должна обеспечивать возможность их ремонта
20.	Маркировка	Товарный знак завода-изготовителя, диаметр, рабочее давление должны быть выполнены методом литья на корпусе.
21.	Антикоррозионное покрытие корпуса	Порошковое эпоксидное покрытие, нанесенное электростатическим способом, толщиной слоя не менее 250 мкм, отсутствие пор, адгезия к основанию не менее 12 Н/мм ² , стойкость к отслаиванию, гладкая поверхность
22.	Цвет отличительной окраски	Синий, голубой

5. Качество Товара. Предоставление гарантий.

5.1. Предмет закупки должен быть новым и ранее не использованным, выпускаться серийно, изготовленным не ранее 2025 г.

5.2. Предмет закупки должен пройти приемосдаточные, периодические, квалификационные, сертификационные, типовые испытания на заводе-производителе в соответствии с ГОСТ 33257-2015 "Арматура трубопроводная. Методы контроля и испытания".

5.2. Предмет закупки должен соответствовать требуемым стандартам РФ;

5.3. Гарантийный срок эксплуатации - не менее 10 лет;

5.4. Полный срок службы - не менее 50 лет.

6. Требования к поставщику.

6.1. Поставщик должен быть официальным дилером (представителем) завода-изготовителя на территории Российской Федерации,

6.2. Поставщик должен поставить Товар с приложением:

- Технических паспортов оформленных в соответствии с ГОСТ 34612-2019 на каждое изделие;

- Инструкции по эксплуатации на русском языке на партию. Сведения на маркировке повторяются и разъясняются в инструкции. Кроме того, в инструкции прописываются требования к обеспечению сохранности оборудования в процессе перевозки и хранения, к упаковке, к консервации.

- Протоколы проведения заводских испытаний с перечнем серийных номеров поставляемой продукции.

6.3. Поставщик должен предоставить в составе заявки:

- Декларацию о соответствии таможенного союза с приложением перечня продукции, на которую распространяется действие декларации (заверенную копию);

- Сертификат соответствия, санитарно-гигиеническое заключение или свидетельство государственной регистрации и экспертное заключение о соответствии продукции единым санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам;

- Сертификат официального дилера (представителя) завода-изготовителя на территории Российской Федерации (заверенную копию);

- Гарантийное письмо от предприятия-изготовителя с указанием сроков гарантийных обязательств и полного срока службы требуемой запорной арматуры;

- Копию технических паспортов на каждый номинал предмета закупки на русском языке;

- Копию инструкции по эксплуатации предмета закупки на русском языке.

Главный инженер

А.А. Щепелев

Главный механик

А.А. Калашников

Начальник ОМТС

А.Ю. Михеев