

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку задвижки с обрезиненным клином с электроприводом

1. Предмет закупки.

Задвижка с двусторонним фланцевым соединением и обрезиненным клином производства AVK, Hawle, HIW, VAG, Talis, Keulahutte, VGA, FAF, ЭНЭКОС с электроприводом для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах водоснабжения.

2. Количество предмета закупки:

2.1. Задвижка фланцевая с обрезиненным клином Dn 600 Pn 10 с электроприводом AUMA – 1 (Одна) шт.

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	Электропривод AUMA. Установлен на задвижку.
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 термоклеем)
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 грязесъемного кольца из NBR и не менее 3-х колец круглого сечения из эластомера EPDM
15.	Степень герметичности	Класс А, двухсторонняя герметичность
16.	Рабочая среда	Вода питьевого качества
17.	Температура рабочей среды	0... + 40°C
18.	Ремонтопригодность	Конструкция задвижек должна обеспечивать возможность их ремонта
19.	Маркировка	Товарный знак завода-изготовителя, диаметр, рабочее давление должны быть выполнены методом литья на корпусе.
20.	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
21.	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 задвижки - не менее 10 лет;
- 5.4. Полный срок службы задвижки- не менее 50 лет;
- 5.5. Гарантийный срок эксплуатации электропривода - не менее 5 лет;
- 5.6. Полный срок службы электропривода - не менее 30 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.

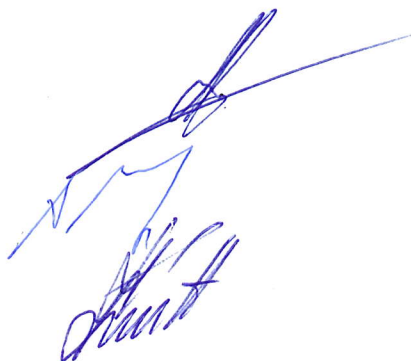
6.3. Поставщик должен предоставить в составе заявки:

- 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 и электроприводов;
- Копию технических паспортов на каждый номинал предмета закупки на русском языке;
- Копию инструкции по эксплуатации предмета закупки на русском языке.

Главный инженер

Начальник ОМТС

Главный механик



А.А. Щепелев

А.Ю.Михеев

А.А.Калашников

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку поворотных затворов

1. Предмет закупки.

Затворы поворотные фланцевые с двойным эксцентриситетом производства AVK, Hawle, HIW, VAG, Talis, Keulahutte, VAG, FAF, ЭНЭКОС для установки в качестве запорного устройства на трубопроводах водоснабжения.

2. Количество предметов закупки:

Поворотный затвор с двойным эксцентриситетом со штурвалом Ду 800 Ру 10 - 3 шт.

3. Характеристика предмета закупки.

- Товар должен быть новым и ранее не использованным, изготовленным не ранее 2025 г.
- Товар должен быть промаркирован в соответствии со стандартами.
- Товар должен быть поставлен с приложением документов на русском языке, подтверждающих соответствие предлагаемого товара установленным требованиям и качеству товара.

№ п/п	Наименование	Требования
1.	Тип затвора	Поворотный с двойным эксцентриситетом
2.	Давление номинальное PN, бар	10
3.	Материал корпуса	ВЧШГ с пределом прочности на разрыв в диапазоне 400 – 500 Н/мм ²
4.	Материал диска	ВЧШГ с пределом прочности на разрыв в диапазоне 400 – 500 Н/мм ²
5.	Тип корпуса	Фланцевый двусторонний
6.	Строительная длина не более	Ду 800 – 470 мм.
7.	Антикоррозионное покрытие корпуса	Порошковое эпоксидное покрытие толщиной не менее 250 мкм снаружи и изнутри
8.	Привод	Ручной с редуктором червячного зацепления.
9.	Тип уплотнения подвижных элементов	Эластичное уплотнение EPDM для воды питьевого качества
10.	Седло корпуса	Высоколегированная полированная наплавка, защищенная от смещения, износо- и коррозионноустойчивая
11.	Материал поворотного вала нижней оси (штока)	Нержавеющая сталь
12.	Материал опоры вала	Обесцинкованная бронза
13.	Тип уплотнения вала	Двойное кольцевое уплотнение EPDM
14.	Степень герметичности по ГОСТ 9544-2015	Класс А, двухсторонняя герметичность
15.	Рабочая среда	Вода
16.	Температура рабочей среды	0... + 40
17.	Ремонтопригодность	Конструкция затвора должна обеспечивать возможность его ремонта
18.	Маркировка	Товарный знак завода-изготовителя, диаметр, рабочее давление должны быть выполнены методом литья на корпусе.

4. Предоставление гарантий.

4.1. Гарантийный срок эксплуатации не менее 10 лет;

4.2. Полный срок службы не менее 50 лет.

5. Требования к поставщику.

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

5.2. Поставщик должен предоставить в составе заявки:

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

Главный инженер

А.А.Щепелев

Главный механик

А. А. Калашников

Начальник ОМТС

А. Ю. Михеев