

«УТВЕРЖДАЮ»

Первый заместитель директора –
главный инженер

В.В. Плещев

«12» июля 2023 г.

Техническое задание

На поставку двухветвевго стропа цепного для зацепки и перемещения груза до 25 тонн в 2023 году для нужд филиала ПАО «Россети Центр» - «Ярэнерго»

1. Общие положения

Основная цель приобретения двухветвевго стропа цепного для зацепки и перемещения груза до 25 тонн – оснащение службы механизации и транспорта филиала необходимыми съемными грузозахватными приспособлениями (далее - СГП).

Строп должен изготавливаться в соответствии с требованиями РД-10-33-93, ГОСТ EN 818-4-2011, Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов, а также конструкторской документации, утвержденной в установленном порядке.

Изготовление грузовых стропов должно проводиться в организациях и на предприятиях, имеющих соответствующую лицензию (разрешение) и располагающих квалифицированными специалистами и техническими средствами, обеспечивающими их проектирование и изготовление в полном соответствии с требованиями. Лицензия завода-изготовителя планируемых к поставке стропов должна быть приложена на стадии подачи документов участниками конкурса.

Вся продукция должна пройти обязательную сертификацию или декларирование соответствия в установленном законодательством Российской Федерации.

Любое нарушение требований технического задания (далее – ТЗ) является причиной отклонения участника конкурса на поставку продукции.

Победитель конкурса, в целях подтверждения заявленных характеристик продукции, вместе с поставкой продукции согласно договора должен предоставить Заказчику оригиналы или заверенные надлежащим образом копии документов, подтверждающих соответствие продукции обязательным требованиям технического задания (паспорт и необходимые сертификаты или декларации соответствия продукции и т.д.)

Не предоставление Победителем конкурса документации, подтверждающей соответствие продукции обязательным требованиям технического задания (паспорт и необходимые сертификаты или декларации соответствия продукции и т.д.), вместе с продукцией является нарушением договорных обязательств со стороны поставщика.

2. Условия и требования к поставке

- Условия поставки: транспортом Поставщика, транспортные расходы входят в стоимость товара. При транспортировке необходимо руководствоваться требованиями к упаковке и транспортировке, указанными в документации на оборудование и ГОСТ 33715-2015.

- Упаковка должна обеспечивать сохранность груза от повреждений при обычных условиях хранения и транспортировки, стоимость упаковки входит в общую стоимость предложения.

- Одновременно с поставкой товара Поставщик обязан представить Заказчику оригиналы следующих документов: счет-фактура, товарная накладная, паспорта и руководства по эксплуатации на каждое изделие из комплекта, сертификаты соответствия, счет на оплату товара.

- Товар должен быть новым и ранее не используемым. Срок от момента изготовления до даты поставки не должен превышать 1 год. Срок службы, установленный заводом-изготовителем для каждого изделия должен быть не менее указанного в таблице 3 ГОСТ 33715-2015.

- Грузополучатель – филиал ПАО «Россети Центр» - «Ярэнерго», 150003 г. Ярославль, ул. Воинова, 12.

- Адрес места доставки груза (адрес пункта разгрузки) 150003, г. Ярославль, пр-т Октября, д.86

3. Сроки поставки товара

- Начало поставки: с момента заключения договора.

- Окончание поставок: в течение 10 рабочих дней с момента заключения договора.

4. Требования к поставляемой продукции

Двухветвевой строп цепной, тип ц2СЦ, грузоподъемность: 30 т. Подтвержденное соответствие требованиям РД-10-33-93 и ГОСТ EN 818-4-2011.

Элементы стропов, подвергающиеся сварке при изготовлении, должны изготавливаться из сталей, предусмотренных в РД 24.090.52, с учетом температурных условий эксплуатации стропов в центральном федеральном округе РФ.

Круглозвенные сварные и штампованные цепи, применяемые для грузовых стропов, должны соответствовать ГОСТ 228 "Цепи якорные" или техническими условиям, утвержденным в установленном порядке. Цепи должны иметь сертификат.

- При изготовлении неразъемных звеньев должна применяться электрическая контактная сварка оплавлением. Допускается применять электрическую дуговую сварку и кузнечно-горновую сварку. Другие виды сварки могут быть применены по согласованию со специализированной организацией по кранам.

- Конструкция шва, сварочные материалы, технология выполнения сварного соединения и методы контроля должны обеспечить прочность соединения не ниже прочности основного металла.

- При применении контактной сварки увеличение диаметра сечения (d) в месте сварки не должно превышать $0,1d$. Образовавшийся в месте стыка грат должен быть зачищен заподлицо с основным металлом.

В местах сварки не должно быть непроваров и подрезов. Глубина местных выжигов и пригаров при контактной электросварке не должна превышать 0,7 мм.

Элементы стропов, подвергающиеся сварке при изготовлении, должны изготавливаться из сталей, предусмотренных в РД 24.090.52, с учетом температурных условий эксплуатации стропов.

Элементы стропа: цепь 26 мм Т8, звено подвесное NOR3226 31,5 т, звенья соединительные LL26 21,5 т.

Запас прочности сечения рабочей части крюка стропа с учетом кривизны последнего по отношению к пределу текучести материала должен быть не менее 1,2, а для сечения ветвей головки крюка с проушиной при расчете на растяжение - не менее 1,5.

Прямолинейные участки петель должны быть рассчитаны на растяжение, запас прочности по отношению к пределу прочности материала, который должен быть не менее 5,0. Для криволинейных участков с учетом их кривизны запас прочности для внутренней стороны сечения должен быть не менее 1,1 по отношению к пределу текучести материала, а на внешней стороне - не менее 1,3 по отношению к пределу прочности материала.

Длина ветви должна быть 4 м. Отклонение длины ветвей, используемых для комплектации одного стропа, не должно превышать 1% от длины ветви.

Крюки должны изготавливаться ковкой или штамповкой. Допускается изготовление крюков из листовой или полосовой стали при условии направления волокон вдоль вертикальной оси крюка. Крюки грузоподъемностью до 1 т допускается изготавливать гибкой из прутков по технологии, согласованной со специализированной организацией по кранам.

При изготовлении кованных и штампованных крюков сварка не допускается.

Крюки, изготовленные из листовой стали и круглого прутка, после сварки должны подвергаться нормализации.

Крюки должны снабжаться предохранительными замками. Крюки, применяемые в стропях SALK-H 21,2 т.

На поверхности крюков, звеньев и других элементов стропов не допускаются трещины, плены, расслоения, волосины и надрывы. Заваривать и заделывать указанные дефекты не разрешается.

Крюки послековки или штамповки, разъемные звенья после гибки и неразъемные звенья после сварки должны пройти термообработку и быть очищены от окалины. Вид термообработки - нормализация. Для элементов, изготовленных из низколегированных сталей, твердость после нормализации не должна превышать HB 140.

Каждый цепной строп должен быть снабжен маркировочной биркой, на которой указывают:

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- порядковый номер стропа по системе нумерации предприятия-изготовителя;
- грузоподъемность стропа;
- дату испытаний (месяц, год).

Способ крепления маркировочной бирки должен обеспечивать ее сохранность до конца эксплуатации стропа.

На каждом элементе и захвате цепного стропа на установленном для маркировки месте методом штамповки или ударным способом должно быть нанесено наименование или товарный знак предприятия-изготовителя, условное обозначение элемента или захвата по системе предприятия-изготовителя, порядковый номер по системе нумерации предприятия-изготовителя или номер партии.

Звенья и цепи стропов должны быть окрашены в два слоя эмалью красного цвета марки ПФ 115 по ГОСТ 6465. При согласовании с Заказчиком элементы стропов могут иметь защитные покрытия других видов, устойчивые против характерных для условий эксплуатации стропов воздействий. Цвет покрытия - красный, оранжевый, желтый.

5. Требования к сроку и условиям гарантийного обслуживания

Обязательная гарантия на поставленную продукцию с выездом к Заказчику для устранения неисправностей или замены поставленной продукции.

- Гарантия на продукцию оформляется гарантийными талонами на каждое изделие комплекта. Срок гарантии на каждое изделие должно составлять не менее 18 месяцев.

Поставщик должен за свой счет в сроки, согласованные с Заказчиком, устранять любые дефекты в поставляемом оборудовании, выявленные в период гарантийного срока. При необходимости проведения экспертизы для установления причины выявленного дефекта, она проводится силами и за счёт Поставщика. Срок устранения неисправностей или замена неисправной продукции - в течение 10 (десяти) рабочих дней с момента предъявления Заказчику требования об устранении неисправностей. Гарантийный срок в этом случае продлевается соответственно на период устранения дефектов.

Доставка неисправного оборудования от Заказчика осуществляется за счет и силами Поставщика.

Время начала исчисления гарантийного срока – с момента ввода в эксплуатацию стропов Заказчиком, но не позднее 30 дней с момента приема на склад.

6. Требования к приемке оборудования

Поставщик перед поставкой товара на склад Заказчика организывает и обеспечивает проведение расконсервации с проверкой маркировки СГП, отсутствия видимых дефектов, и, при необходимости, сборку и регулирования грузозахватных приспособлений в соответствии с требованиями руководства по эксплуатации и ГОСТ 9.014, а также проведение на территории г.Ярославль проверки состояния СГП, завершающейся испытанием статической нагрузкой в присутствии комиссии Заказчика. Величина статической нагрузки при испытании цепных СГП должна превышать их паспортную грузоподъемность на 25%.

Приглашение на проведение освидетельствования Заказчика Поставщик направляет в письменной форме на электронный адрес yaenergo@mnsk-1.ru не позднее трех рабочих дней до запланированной даты проведения с указанием места и времени (в пределах рабочего дня в будние дни с 08:00 до 17:00), а также приложением результатов технического освидетельствования крана,

планируемого к использованию для проведения статических испытаний СГП, паспортов испытательных грузов, подтверждающих их массу.

Расходы на проведение расконсервации и освидетельствования входят в общую стоимость предложения.

Заказчик принимает товар по результатам проведенного освидетельствования по адресу доставки проведением внешнего осмотра товара для установления количества и ассортимента товара, его маркировки. Приемка товара осуществляется согласно счету, счету-фактуре и товарной накладной (унифицированная форма № ТОРГ-12).

Товар считается поставленным надлежащим образом и принятым с момента подписания сторонами товарной накладной (унифицированная форма № ТОРГ-12). Дополнительные условия приемки товара по качеству и количеству устанавливаются договором.

Начальник СПК



Путков С.В.