

ТЕХНИЧКИ ЗАДАТАК / TECHNICAL SPECIFICATION

за набавку материјално-техничких ресурса / for the procurement of material and technical resources



Технички захтев за набавку : / Technical requirement for procurement of :

Р.бр.	Технички опис	English Description	Техничке карактеристике / Technical characteristics	Стандард / Цртеж	JM / Unit of measure	Количина	ИД-НИС идент. број	Захт. за набав. (ЗЗН)	* Сертификат
1	Цевни сноп изменљивача H-4001	Pipe beam exchanger H-4001		Crt. Br. 04-RE-B-23201	kom / pcs	1			A1, A3.1, A3.2, A3.2.4, A3.3.1, B1, Ф1, Ф5
2									
3									
4									
5									
6									

Прилози / посебни технички захтеви (дозвољена одступања, специфична паковања) : / Attachments / special technical requirements (allowed deviations, specific packaging):

Crt. br. 04-RE-B-23201, Izveštaj o razvrstavanju IR-3638-13, Evidencijski list P0000005558

Потребни документи / референтна листа : / Required documents/ Reference List:

A.Извештаји о испитивању производа (хемијски састав, механичке особине, физичко - хемијске особине) : / Product Test Reports (chemical composition, physical and chemical characteristics):

1. Документација у складу са SRPS EN 10204/3.1 / Documentation in accordance with SRPS EN 10204/3.1
2. Документација у складу са SRPS EN 10204/3.2 / Documentation in accordance with SRPS EN 10204/3.2
3. Извештај о испитивању механичких особина / Mechanical properties test report
- 3.1. Визуелна и димензиона контрола / Visual and dimensional inspection
- 3.2. Испитивања без разарања (ИБР) / Non Destructive Testing (NDT)
- 3.2.1. Радиографија / Radiography
- 3.2.2. Ултразвучни тест / Ultrasound
- 3.2.3. Магнетно / Magnetic particle test
- 3.2.4. Пенетранти / Penetrants
- 3.3. Тест прилика / Pressure test
- 3.3.1. Хидростат / Hydrostatic test
- 3.3.2. Пнеуматски тест / Pneumatic test
4. Извештај о испитивању хемијског састава / Chemical properties test report
5. Извештај о испитивању физичко-хемијских особина / Physical and chemical properties test report
6. Сертификат о анализи / CoA-Certificate of Analysis

B. Сертификати о примењеним системима менаџмента : / Certificates for applied management systems:

1. ISO 9001
2. ISO 14001
3. ISO 17025
4. ISO 45001
5. ISO 50001

C. Сертификати о квалитету производње : / Production quality certificates:

1. API
2. EN
3. ANSI
4. GOST
5. DIN
6. INTI

*Инструкција аутору: Уколико технички одговара више стандарда о квалитету производње, потребно је укључити све одговарајуће сертификате у техничком задатку

D. Други сертификати : / Other certificates:

1. Спецификација материјала / Material specification
2. Сертификат о пореклу производа / Certificate of origin

E. Техничка документација : / Technical documents:

1. ЕК сертификати / EK certificates
2. Каталог са бројевима резервних делова / Spare parts catalogue
3. Упутство за употребу (на српском) / Instruction manual (in Serbian)
4. Упутство за одржавање (на српском) / Maintenance instructions (in Serbian)
5. Упутство за транспорт (на српском) / Transport instructions (in Serbian)
6. Упутство за складиштење (на српском) / Storage instructions (in Serbian)
7. SDS (безбедносни лист, на српском) / MSDS (Material Safety Data Sheet, in Serbian)
8. Листа података / Data list
9. TDS (техничка информација) / TDS (technical information)
10. Уверење, којим произвођач потврђује да су на уређају за рад примењене прописане мере заштите на раду / Manufacturer's certificate confirming that prescribed occupational safety measures have been applied on the device
11. Сертификати о успешности производа / Product success certificate
12. Потврда о REACH регистрацији / REACH registration certificate
13. Бицидни производ (неопходна документација: подаци о идентитету бицидног производа, активне супстанце и друге супстанце садржане у бицидном производу; подаци о произвођачу бицидног производа; подаци о предвиђеном начину коришћења; подаци о ефикасности, класификацији, обележавању и паковању, као и подаци о ризику на здравље људи и животиња и животну средину и мерама за смањење ризика

F. Други захтеви : / Other requirements:

1. Гаранција / гарантни период / Warranty/warranty period
2. Век трајања / Work life span
3. Потрошња енергента током експлоатације (нпр. природни гас, електрична енергија) / Energy source consumption during exploitation (e.g. natural gas, electrical energy)
4. Потрошња медијума помоћног система (нпр пара, вода, компримовани ваздух) и потрошних материјала / Consumption of support system medium (e.g. steam, water, compressed air)
5. Паковање производа / Packaging
6. Резервни делови за експлоатацију за 2 године / Operational spare parts for 2 years
7. Листа резервних делова који су неопходни као хаваријске залихе / List of critical (emergency) spare parts required to be stored on site for acceptable repair time
8. Инспекција у току производње, пред испоруку / Factory Acceptance Test (FAT)
9. Инспекција након уградње, пред пуштање у рад / Site Acceptance Test (SAT)
10. Обука оператора / Operator training
11. У случају да добављач има INTI сертификат спреме или MTP, потребно је да га достави

Захтеви за пријемну контролу / план контролисања / Requirements for acceptance testing / inspection plan

Услови које понуђач обавезно мора да испуњава

Понуђач мора да поседује сертификат којим доказује да задовољава захтеве стандарда EN ISO 3834 део 2 за израду посуда и изменљивача топлоте, које је издало сепификационо тело овлашћено од стране међународног института за заваривање или акредитовано сертификационо тело;

Референц-листа у којој су наведени послови на изради посуда под притиском и изменљивача топлоте;

Да има стално запосленог инжењера са лиценцом одговорног пројектанта термоенергетике, термотехнике, процесне или гасне технике или да приложи уговор о пословној сарадњи;

Опционо - сертификати (на пр. Сертификат којим се доказује компетентност за израду опреме под притиском у складу са Правилником за опрему под притиском и одговарајућим стандардима, или слично) ће претстављати додатни квалитет.

Израда пројектно-техничке документације и припремне активности - ОБАВЕЗНО МОРАЈУ ДА БУДУ ЗАВРШЕНИ ПРЕ ПОЧЕТКА ИЗРАДЕ ОПРЕМЕ

Извођач ће израдити опрему према подлогама и захтевима Наручиоца „Правилнику о опреми под притиском“ (Сп.Гл.Р.С. 114/21) и одговарајућем стандарду за посуде под притиском - СРПС ЕН 13445 (осим уколико пројекат није израђен у складу са неким другим стандардом усклађеним са Правилником за опрему под притиском).

Произвођач је обавезан да пре почетка израде опреме:

а – начини и достави наручиоцу план (пантограм) израде опреме у оквиру уговореног рока;

б – изради пројектно-техничку документацију ЗА КОМПЛЕТАН РАЗМЕЊИВАЧ ТОПЛОТЕ до нивоа радиониичке документације (пројекат обавезно мора да садржи **План контроле квалитета** - са врстом и обимом предложене контроле и функцијама које учествују/врше контролу, и План заваривања);

ц – достави предметни пројекат на преглед наручиоцу и одобрење Именованом телу за оцењивање услагашености;

д – да за сваку промену у односу на првобитни захтев Наручиоца обезбеди писано одобрење Наручиоца;

е – да достави Наручиоцу две копије одобреног пројекта, и то у **папирној форми (увезану јемствеником, потписану и печатирану од стране пројектанта и Именованог тела) и у електронској форми;**

ф – позове Наручиоца да изврши увид у материјал и припадајуће атесте. **НИЈЕ ДОЗВОЉЕНО ДА ИЗВОЂАЧ ЗАПОЧНЕ ИЗРАДУ ОПРЕМЕ БЕЗ ЗАПИСНИКА О ПРЕГЛЕДУ МАТЕРИЈАЛА ОД СТРАНЕ НАРУЧИОЦА.**

Израда и контролне активности при изради опреме

Извођач је у обавези да изврши сва испитивања која су захтевана пројектно-техничком документацијом. Такође, понудом треба да обухвати и обавезан је да од самог започињања посла изврши ангажовање Именованог тела за оцену услагашености.

Наручилац ће по потреби вршити међузачну контролу израде опреме код произвођача.

Међузачна контрола обухвата димензиону контролу елемената, контролу израде у смислу придржавања одобрене технологије заваривања и материјала, ознаке заваривача на завареним спојевима, степен готовости и др. Извођач је дужан да обавести Наручиоца о завршетку сваке логичне фазе израде (на пр. преглед отвора у цевој плочи размењивача топлоте пре валцовања код добошастих размењивача и сл.)

Наручилац ће извршити финалну контролу опреме код произвођача, а произвођач је обавезан да **благовремено обавести наручиоца о термину контроле.**

Финалној контроли присуствују представник наручиоца, представник контроле наручиоца и произвођача као и представник Именованог тела, који о налазима издају записник.

Испитивање на притисак се обавља код произвођача, уз присуство представника Именованог тела. Уколико из неког разлога није могуће да се испитивање обави код произвођача (на пр. нема услова за блиндирање опреме ван радног окружења) завршне контрола ће се обавити код наручиоца опреме - мора бити унапред договорено – не може бити уважено као разлог да, на пр., извођач нема техничке услове за испитивање

АТЕСТНО-ТЕХНИЧКА ДОКУМЕНТАЦИЈА

За израђену опрему произвођач формира и доставља наручиоцу две копије Атеста техничке документације, и то у и папирној форми (увезану јемствеником, потписану и печатирану од стране Извођача и надлежног Именованог тела) и у електронској форми; Неопходно је да документација садржи Декларацију о услагашености израђене опреме са важећом законском регулативом за опрему под притиском Републике Србије у којој је наведено и Именовано тело за оцењивање услагашености које је контролисало израду, кога прати и Сертификат о услагашености које је то Именовано тело издало.

Пре испоруке опреме произвођач је обавезан да изврши заштиту од корозије свих површина опреме израђених од угљеничних челика, осим належних-заптивних површина, у складу са важећим прописима за заштиту од корозије. Заптивне површине заштитити машу отпорном на влагу.

Све отворе на прикључцима затворити слепим прирубницама од клингерита минималне дебљине 3мм. Прикључке са навојима затворити челичним навојним чеповима а остале слепе отворе, са и без навоја на ојчањима прикључака и другим деловима, напунити машу.

Опрему **обавезно** упаковати у дрвени сандук потребне носивости, тако да буде омогућен транспорт и манипулација теретом. На сандуку треба да буде наведена маса терета и предвиђена места качења при манипулацији. Паковање треба да обезбеди складиштење опреме на дужи временски период, а да при том опрема буде заштићена од оштећења и атмосферских утицаја (увијена у најлон).

Било која овера дата од стране наручиоца не ослобађа произвођача обавезе придржавања законске регулативе.

English:

The H-4001 tube bundle has to be designed and made in accordance with PED 2014/68/EC.

Required documentation:

- Declaration and Certificate (issued by Notified body) of conformity according to Directive 2014/68/EC
- Two copies of the Project Documentation for complete H-4001 and two copies of The Test and Inspection Report Books, as well as a CD copy, are required

All appropriate Test&Inspection report and other documents:

- List of applicable standards
- Project with Strengh Calculation
- List of materials and Mill test certificates according to EN 10204 -3.1
- WPS&WIPQR
- Weld map
- The quality requirements for manufacturer EN ISO 3834-2
- Heat treatment diagram (if applicable)
- Quality Control Plan
- NDT reports
- First pressure test report
- Drawing Documents
- another

Equipment must be packed in such a way to ensure safe transportation and storage

Note:

- **Draft Project must be sent to the Purchaser for approval**

Контакт тех.лице за пријемну контролу: / Contact technical person responsible for acceptance testing: Marija Slavković, Mirko Marić

HSE aspekt: / HSE aspekt:

- 1.Контакт лице саветника за хемикалије Блока наручиоца
- 2.Контакт лице HSE лице Блока наручиоца

Енергетска ефикасност: / Energy efficiency:

Напомена:

- Није дозвољено навођење произвођача (осим ако је таква спецификација оправдана са становишта предмета уговора),
- Није дозвољено наводити вредност буџета,
- Уколико Тендерска документација, укључујући и технички део тендерске документације, садржи поверљиве податке Друштва, не може се доставити трећим лицима, уколико са њима није преходно потписан уговор о поверљивости у складу са стандардима Друштва
- Уколико технички захтев има утицаја на заштиту пословних података, односно, уколико уноси нови или мења постojeћи начин приступа подацима, рада са подацима, њихове обраде или архивирања, неопходно је у технички захтев унети информацију о

Наручилац

Boro Rakita
Име и презиме

Сагласан

Zlatko Poučki
Име и презиме