

Уведомление о проведении закупочной процедуры в форме запроса предложений с переторжкой на закупку запорной арматуры для филиала «Азот» АО «ОХК «УРАЛХИМ» в г.Березники

Акционерное общество «Объединенная химическая компания «УРАЛХИМ» (Филиал «Азот» АО «ОХК «УРАЛХИМ» в городе Березники), (далее - «Организатор») настоящим объявляет о проведении закупочной процедуры в форме запроса предложений с переторжкой (далее – «процедура») на поставку в 2020г. запорной арматуры:

№	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Требуемый срок поставки
1	Задвижка клиновая; Ду300мм; 16кгс/см ² ; фланцевая; ручная; В; -40...+425°С; с КОФ; 30нж41нж	шт.	6	15.01.2021

Прием технико-коммерческих предложений по настоящей закупочной процедуре будет проводиться исключительно с использованием электронной закупочной площадки SAP Ariba.

(для Участников подача предложений абсолютно бесплатна)

Для участия в процедуре юридическим лицам (далее – «Участник») необходимо зарегистрироваться в Ariba Network или войти в свою существующую учетную запись воспользовавшись ссылкой и следуя инструкциям Руководство поставщика по функционалу SAP Ariba.

Дата и время окончания приема Предложений: до **10.09.2020 г., 06-00 МСК.**

Предложения, полученные позже установленного выше срока, могут быть отклонены Организатором процедуры без рассмотрения по существу, независимо от причин нарушения срока.

При необходимости Организатор, с уведомлением всех Участников, имеет право продлить срок окончания приема Предложений или изменить условия проведения конкурентной процедуры.

Контактные данные:

1. Ведущий специалист отдела закупки оборудования – Кормильцев Владимир Валентинович
E-mail: vladimir.kormiltsev@uralchem.com Телефон: +7-3424-29-87-81.

Требования, предъявляемые к участникам конкурентной процедуры:

- доставка оборудования на производственную площадку Заказчика;
- оплата за поставленное оборудование производится по факту поставки на склад Покупателя в течение 30 календарных дней;
- проектирование, изготовление и поставка оборудования должна осуществляться в полном соответствии с требованиями действующих НТД, технического задания (конструкция, комплектация, контроль качества, эксплуатационная документация и т.д.);
- соблюдение сроков изготовления и поставки оборудования;
- наличие технической базы и квалифицированных аттестованных специалистов, в том числе сварочного производства;
- наличие и использование при изготовлении оборудования только аттестованных технологий сварки, сварочного оборудования и сварочных материалов;
- контроль всех этапов изготовления оборудования, проведение неразрушающего контроля аттестованной лабораторией;
- референция поставок аналогичного оборудования.

Документы для представления Участниками в составе Предложения:

- Техническое предложение (сертификаты соответствия ТР ТС; техническое описание; чертеж общего вида; завизированное ТЗ),
- Коммерческое предложение,
- референц-лист поставок аналогичного оборудования,
- сканированная копия свидетельства о внесении в государственный реестр юридических лиц;

- сканированная копия выписки из Единого реестра юридических лиц (выданной в течение календарного месяца, предшествующего дате подачи Предложения);
- сканированная копия учредительных документов в действующей редакции, свидетельства о постановке на учет в налоговом органе, свидетельства о внесении в Единый государственный реестр юридических лиц, свидетельства о государственной регистрации юридического лица;
- сканированные копии документов (приказов, протоколов собрания учредителей о назначении руководителя и т.д.), подтверждающие полномочия лица, подписавшего Предложение. Если Предложение подписывается по доверенности, предоставляется копия доверенности;
- копии бухгалтерского баланса с отчетом о прибылях и убытках за последний отчетный период (форма 1, форма 2);
- документы, подтверждающие право Участника выполнить требуемые работы, оказать услуги и/или поставить товары и т.п. (лицензии, допуски, иные разрешения, документы, подтверждающие членство Участника в соответствующих организациях и т.п.);
- иные документы, которые, по мнению Участника, подтверждают его соответствие установленным требованиям, с соответствующими комментариями, разъясняющими цель предоставления этих документов.

Принимая участие в закупочной процедуре, организация подтверждает, что соответствует следующим требованиям:

1. Организация обладает необходимым профессиональным опытом и репутацией, имеет ресурсные возможности (финансовые, материально-технические, производственные, трудовые) для выполнения принятых на себя обязательств, в случае заключения с нами соответствующего договора.
2. Организация обладает гражданской правоспособностью для заключения и исполнения договора.
3. Организация не является неплатежеспособной или банкротом, не находится в процессе ликвидации, на имущество организации в части, существенной для исполнения договора не наложен арест, экономическая деятельность организации не приостановлена, отсутствуют иные обстоятельства, которые могут препятствовать исполнению принятых на себя обязательств, в случае заключения с нами соответствующего договора.
4. Организация не аффилирована с другими участниками конкурентной процедуры.

В Группе компаний «УРАЛХИМ» функционирует ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ, организованная с целью получения информации о мошеннических, коррупционных и иных негативных проявлениях, наносящих ущерб интересам Группы «УРАЛХИМ», действующим и потенциальным партнерам, а также с целью улучшения качества закупочной деятельности. Если Вы столкнулись с подобными проявлениями, просьба сообщить об этом, используя один из удобных каналов связи ГОРЯЧЕЙ ЛИНИИ:

Телефон: 8-800-250-28-98 (звонок бесплатный), +7 (915) 270-74-31,

Эл. почта: hotline.uc@gmail.com, hotline@uralchem.com

Обрабатываются и проверяются все, в том числе анонимные, сообщения ГОРЯЧЕЙ ЛИНИИ. Конфиденциальность обращения гарантируем.

«УТВЕРЖДАЮ»
 Главный механик филиала «Азот»
 АО «ОХК «УРАЛХИМ»
 С.В.Акимов

« 02 » — 04 — 2016 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

Изготовление запорной арматуры из стали 12Х18Н10Т для эксплуатации на опасном производственном объекте производства азотной кислоты концентрацией 60%.

1.	Заказчик :	Филиал «Азот» АО «ОХК «УРАЛХИМ» г.Березники Пермский край.
2.	Разработчик исходных данных:	Цех №5-слабой азотной кислоты.
3.	Контактное лицо:	Зам.начальника цеха №5(по ремонту) Шерстобитов Е.И. т.+7 3424 29-84-65;
4.	Требования к изготовителю:	Наличие разрешения на изготовление.
5.	Тип арматуры :	Задвижка 30нж41нж. Конструктивный чертеж прилагается на обороте ТЗ.
6.	Номинальное давление	Ру-16
7.	Номинальный диаметр (мм);	Ду-50;80;100;150;200.
8.	Рабочая среда (жидкость):	Кислота азотная HNO ₃ ; ГОСТ 53789; концентрация 60%.Класс опасности -3 по ГОСТ 12.1.007.
9.	Рабочее давление:	9кг/см ² .
10.	Рабочая температура:	От -15°С до +60°С
11.	Класс герметичности:	А по ГОСТ 9544-2005
12.	Присоединение :	Фланцевое, тип уплотнения – гладкое.
13.	Принадлежности:	Ответные фланцы и крепеж. Все из стали 12Х18Н10Т с докум.
14.	Привод	Ручной (маховик)
15.	Дополнительные требования заказчика:	-Материал корпусных элементов и всех деталей должен быть из стали 12Х18Н9ТЛ (кроме маховика и его гайки).Группа материала IV ; Отливки третьей группы. Отливки должны соответствовать требованиям СТ ЦКБА-014 (п.4.1) Химический состав и механические свойства стали 12Х18Н9ТЛ должны соответствовать ГОСТ 977. -Испытать отливки на стойкость к МКК (СТ ЦКБА- 014 п.7.8); -Определить отсутствие в отливках скрытых дефектов просвечиванием рентгеновскими или гамма-лучами (СТ ЦКБА-014 п.8.3.5.) - Определять толщину стенок ультразвуковым методом. Эскиз с указанием точек замера прикладывается к паспорту. Толщины стенок литых корпусов должны соответствовать рекомендуемым в приложении В-таблица В.1 (СТ ЦКБА-014) -Каждая партия отливок сопровождается документом подтверждающим качество результатов основных и дополнительных испытаний (СТ ЦКБА-014 п.9.2)и прикладывается в паспорт.
16.	Требования к маркировке :	ГОСТ 53672-2009 п.6.6.;ГОСТ 52760.Обязательные знаки маркировки: товарный знак производителя, значения номинального давления ,диаметра, материал корпуса, стрелку указывающую направление рабочей среды, на маховиках должны быть стрелки указывающие направление вращения на открытие и

		закрытие и буквы «О» и «З». Окраска - цвет голубой - группа материала IV-высоколегированная коррозионностойкая сталь.
17.	Сопроводительная документация на каждую единицу:	Паспорт. Должен четко определять область применения, содержать все технические данные и характеристики арматуры.
18.	Требования к паспорту:	Наименование и товарный знак завода изготовителя, наименование арматуры, код по общероссийскому классификатору продукции, Зав.№ изделия, документ по которому выпускается арматура, данные о подтверждении соответствия (номер сертификата и срок его действия или регистрационный номер декларации соответствия и срок ее действия, разрешение на применение Ростехнадзора, чертеж, Ду, Ру, материалы из которых изготовлены абсолютно все элементы и детали, указываются ссылки на соответствие ГОСТов; прикладывается акт проверки всех элементов на стойкость к МКК, хим. состав, акт проверки качества литья, схема замера толщины стенок корпусных элементов; срок службы, гарантийный срок эксплуатации. Результаты гидроиспытаний, ФИО начальника ОТК разборчиво, подпись, печать, дата.
	Доп. информация:	В случае поставки для изготовления арматуры импортного литья требования по предоставлению документов подтверждающих качество литья остаются в силе. На каждой отливке должна быть нанесена маркировка в соответствии с п.9.1 ЦКБА-014

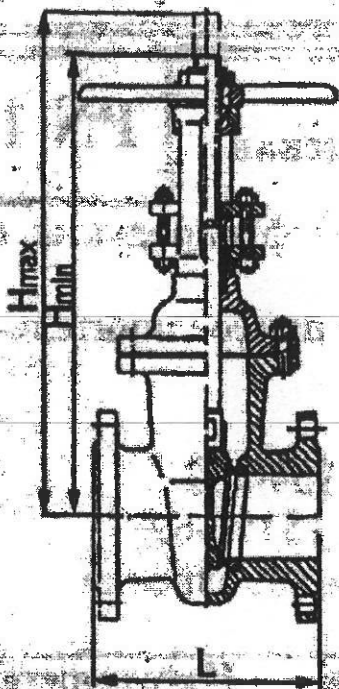
Зам. начальника цеха №5 (по ремонту)

Чертеж требуемой конструкции.

Уплотнительные поверхности седла и клапана не напыляются износостойкими материалами. Материальное исполнение: маховик - Сталь 25л; втулка резьбовая - латунь ЛС 59-1; гайка маховика - Сталь 25. Все корпусные отливки и остальные детали изготавливаются из стали 12Х18Н10Т.

Прокладка - фторопласт 4 (S=4мм), с/набивка - фторопласт (квадрат)

Базовые размеры задвижек для:



Ду50 - L=180/.

Ду200 - L=330; Ду150 - L=280; Ду100 - L=230; Ду80 - L=205;