

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 2022г. запорной арматуры:

№	Наименование	Ед. изм.	Кол-во	Требуемый срок поставки
1	Клапан запорный фланцевый; Ду25мм; 63кгс/см2; ГОСТ 24856-2014; 15нж27нж	шт.	1	17.03.2022
2	Клапан запорный фланцевый; Ду25мм; 63кгс/см2; ручной; с накидными фланцами; 15с52нж9	шт.	40	17.03.2022
3	Клапан запорный фланцевый; Ду50мм; 40кгс/см2; ручной; с КОФ тип 11 исполнение Е ГОСТ 33259-2015; класс герметичности А; 15с22нж	шт.	2	17.03.2022
4	Клапан запорный фланцевый; Ду20мм; 63кгс/см2; ручной; с накидными фланцами; 15с52нж9	шт.	20	17.03.2022
5	Клапан игольчатый внутренняя резьба; Ду15мм; G1/2; 160кгс/см2; ручной; ГОСТ 24856-2014; 15нж54бк6	шт.	20	17.03.2022
6	Клапан запорный фланцевый ГОСТ 12815-80; Ду80мм; 16кгс/см2; с КОФ; 15нж65п	шт.	3	17.03.2022
7	Задвижка Ду50мм; 16кгс/см2; фланцевая; ручная; А; 30нж41нж	шт.	3	17.03.2022
8	Клапан обратный поворотный; Ду100мм; 16кгс/см2; ручной; фланцевый; с КОФ исполнение В ГОСТ 33259-2015; 19с38нж	шт.	1	17.03.2022
9	Клапан обратный Ду150мм; 16кгс/см2; фланцевый; с КОФ; 19с38нж	шт.	2	17.03.2022
10	Задвижка Ду100мм; 160кгс/см2; фланцевая ГОСТ 12815-80 исполнение 7, ряд 2; ручная; А; с КОФ; У; 31с45нж	шт.	2	17.03.2022
11	Задвижка Ду350мм; 16кгс/см2; фланцевая; ручная; 30с541нж	шт.	2	17.03.2022
12	Задвижка клиновая; Ду600мм; 390мм; 6кгс/см2; кислота азотная 10%; фланцевая; ручная; А; с КОФ исполнение В; выдвигной; У1	шт.	1	17.03.2022

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 **26.01.2022 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.Туркин
 «17» / 12 / 2020 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

Изготовление задвижки из стали 12Х18Н10Т для эксплуатации на опасном производственном объекте производства гранулированной амселитры.

1.	Заказчик :	Филиал «Азот» АО «ОХК «УРАЛХИМ» г.Березники Пермский край.
2.	Разработчик исходных данных:	Цех №3А-производство гранулированной ам.селитры.
3.	Контактное лицо:	Механик цеха №3А С.С.Игнатов Тел:8 912 9897965;
4.	Требования к изготовителю:	Наличие разрешения на изготовление.
5.	Тип арматуры :	Задвижка клиновая 30НЖ 46НЖ
6.	Номинальное давление для всей заявки	Ру-6кгс/см ² .
7.	Номинальный диаметр(мм),	Ду-600мм.
8.	Рабочая среда (жидкость):	Пар соковый (HNO ₃ -1.0-4.0 г/л ³ .Аммиачная селитра 1.0-4.0 г/л ³ . Аммиак).
9.	Рабочее давление:	0.5- 1.0 кгс/см ²
10.	Рабочая температура:	От 101°С до +110°С
11.	Класс герметичности:	А по ГОСТ 9544-2005
12.	Присоединение :	Фланцевое, тип уплотнения – гладкое
13.	Принадлежности:	Ответные фланцы из стали 12Х18Н10Т с документами. Прокладки из фторопласта ф-4.
14.	Привод	Ручной (моховик)
15.	Дополнительные требования заказчика:	Материал корпусных элементов и всех деталей должны быть из стали 12Х18Н10Т (кроме моховика и гайки) Группа материала IV. Химический состав и механические свойства стали 12Х18Н10Т должны соответствовать ГОСТ 5632-2014.Напыление износостойчевыми материалами не применять. Сварку выполнять электродами, соответствующими марки 12Х18Н10Т.Контроль всех сварных швов – 100%
16.	Требования к маркировке :	Обязательные знаки маркировки: товарный знак производителя, значения номинального давления ,диаметра, материал корпуса, стрелку указывающую направление рабочей среды-на моховике 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, срок службы, гарантийный срок эксплуатации. Результаты гидроиспытаний, ФИО начальника ОТК разборчиво, подпись, печать, дата.
--	--	--

Полностью собранная задвижка со всеми деталями, узлами и комплектующими изделиями изготавливается в соответствии с ТЗ.

Присоединительные фланцы изготавливаться по *ГОСТ 33259-2015, ГОСТ Р 54432-2011, ГОСТ 12815-80, ASME B16.5*

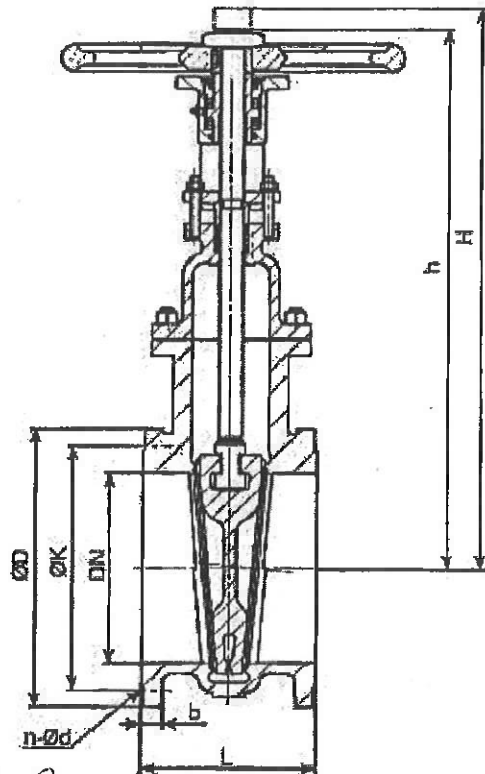
Чертеж требуемой конструкции.

Уплотнительные поверхности ~~не~~ ~~наплавляются~~ износостойчивым материалами.

Материальное исполнение – маховик и гайка маховика – Сталь 25.

Втулка резьбовая – латунь ЛС 59-1.

Детали изготовить из стали 12Х18Н10Т. Прокладка – фторопласт 4 (S=4 мм.).



Набивка – фторопласт

Механик цеха *Игнатов* С.С. Игнатов

«УТВЕРЖДАЮ»
 Главный механик филиала «Азот»
 АО «ОХК «УРАЛХИМ»
 С.В.Акимов
 «07» 04 2016 г.

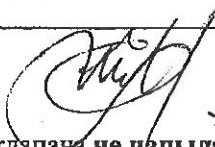
ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

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.

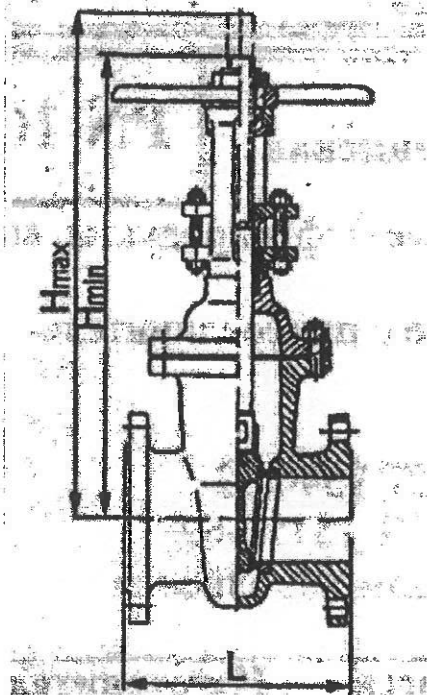


Е.И. Шерстобитов

7.04.2016г.

Уплотнительные поверхности седла и клапана не напыляются износостойчивыми 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;

«УТВЕРЖДАЮ»

Главный механик филиала «Азот»

АО «ОХК «УРАЛХИМ»

С.В.Акимов

«07» — 04 2016 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

Изготовление запорной арматуры из стали 12X18Н10Т 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 30нж99нж. Конструктивный чертеж прилагается на обороте ТЗ.
6.	Номинальное давление для всей заявки	Ру-25
7.	Номинальный диаметр (мм);	Ду-100;150.
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 12X18Н10Т с докум.
14.	Привод	Ручной (маховик)
16.	Дополнительные требования заказчика:	-Материал корпусных элементов и всех деталей должен быть из стали 12X18Н9ТЛ (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 12X18Н9ТЛ 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.
17.	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.
18.	Сопроводительная документация на каждую единицу:	Паспорт. Должен четко определять область применения, содержать все технические данные и характеристики арматуры.
19.	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

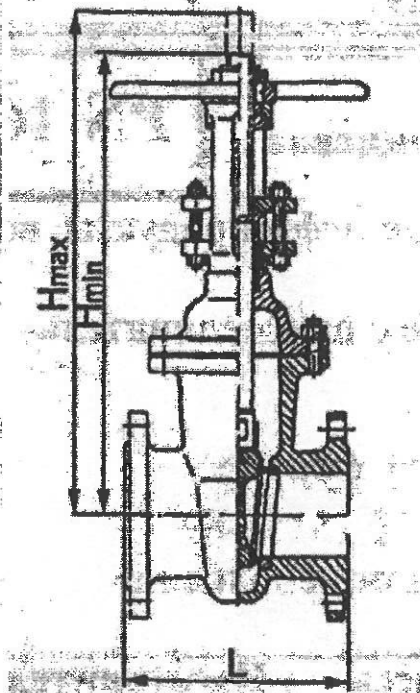
Зам. начальника цеха №5 (по ремонту)
Чертеж требуемой конструкции.



Е.И. Шерстобитов
7.04.2016 г.

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:



Ду100- L=300; Ду150- L=350. .

«УТВЕРЖДАЮ»
 Главный механик филиала «Азот»
 АО «ОХК «УРАЛХИМ»
 С.В.Акимов
 « 07 » 04 2016 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

Изготовление запорной арматуры из стали 12X18H10T 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, отделение 5А.
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 :	Клапан запорный 15нж 65нж. Ру16кг/см ² . Конструктивный чертеж прилагается на обороте ТЗ.
6.	Номинальное давление для всей заявки	Ру-16
7.	Номинальный диаметр(мм),	Ду-25;32;50;80;100.
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 12X18H10T с докум.
14.	Привод	Ручной (маховик)
15.	Дополнительные требования заказчика:	<p>-Материал корпусных элементов и всех деталей должен быть из стали 12X18H9ТЛ (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 12X18H9ТЛ должны соответствовать ГОСТ 977.</p> <p>-Испытать отливки на стойкость к МКК (СТ ЦКБА- 014 п.7.8);</p> <p>-Определить отсутствие в отливках скрытых дефектов просвечиванием рентгеновскими или гамма-лучами (СТ ЦКБА-014 п.8.3.5.)</p> <p>- 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)</p> <p>-Каждая партия отливок сопровождается документом подтверждающим качество результатов основных и дополнительных испытаний (СТ ЦКБА-014 п.9.2)и прикладывается в паспорт.</p>
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; прилагается 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)

Е.И.Шерстобитов

Чертеж требуемой конструкции.

7.04.2016г.

Уплотнительные поверхности седла и клапана не напыляются износостойчивыми материалами.

Материал Поз.1;3;9;14-12Х18НТЛ. Поз.2;4;5;6;8;11;12;13;15-12Х18Н10Т.

Поз.7 фторопласт Ф4(лист S=4мм).

Поз.10-фторопласт Ф4 (квадрат). Поз.16-латунь ЛС59-1.Поз.17-ст.25л.Поз.18-Сталь45.

