

Спецификация на поставку турбинного Масла турбин.Rosneft Turbogear EP 46(л) для газовой турбины, паровой турбины и генератора (ПАО «Фортум» Няганская ГРЭС) 2019 год.


1. Технические требования		
1.1.	Подразделение ОАО «Фортум» для которого проводится закупка	КТЦ, Няганская ГРЭС филиала Энергосистема «Западная Сибирь» ОАО «Фортум»
1.2.	Местонахождение подразделения	628187, Российская Федерация, Тюменская область, ХМАО-Югра, г.Нягань, микрорайон Энергетиков, 73
1.3.	Цель поставки товара.	Обеспечение смазочного масла для газовой турбины (SGT5-4000F), паровой турбины (SST5 – 3000) и генератора (SGen5-2000H).
1.4.	Наименование закупаемых материалов	Масло турбин.Rosneft Turbogear EP 46(л)
1.5.	Технические характеристики (ГОСТ, ОСТ, ТУ).	Товар должен отвечать техническим требованиям ISO высококачественное масло, класс вязкости ISO VG 46 . Поставляемое масло должно отвечать следующим требованиям указанным в Приложении 1 к спецификации.
1.6.	Срок поставки, график поставки.	Срок поставки 30.10.2019г. Допускается досрочная поставка Товара по согласованию с Заказчиком.
1.7.	Этапы поставки.	Октябрь 2019г. – 45 000 литров.
1.8.	Условия промежуточного контроля заказчика за соблюдением сроков изготовления Товара и качества	Поставщик предоставляет акт о проведении испытаний по поставляемому им маслу.
1.9.	Входной контроль поставки товаров.	<p>Входной контроль состоит из следующих этапов:</p> <ul style="list-style-type: none"> - проверка соответствия сопроводительной документации требованиям НД, условиям договора, пояснению к поставке; - визуальный осмотр продукции, контроль количества (масса) продукции в соответствии с условиями договора и спецификации; - контроль качества продукции на соответствии требованиям НД, условиям договора и по результатам испытаний продукции в испытательной лаборатории. Отбор образцов проводится в соответствии с требованиями НД. По результатам отбора образцов оформляется Акт отбора. По результатам испытаний испытательная лаборатория оформляет протокол. <p>Принятие решений по результатам входного контроля:</p> <ul style="list-style-type: none"> - продукция прошла входной контроль – принимается продукция на склад Заказчика; - устранить несоответствие по количеству (доукомплектовать); - забраковать продукцию (не соответствие качества масла требованиям указанных в Приложении 1, класс вязкости ISO VG 46.) - продукция не принимается на склад Заказчика.

1.1 0.	Дата изготовления.	Товар должна быть новым, с датой изготовления не ранее трех месяцев на момент поставки. Подтверждение завода-изготовителя на изготовление и осуществление поставки Товара в сроки, оговоренные в документации в адрес Заказчика.
1.1 1.	Особые условия (документация, поставляемая с оборудованием – паспорт, спецификация, чертежи, сертификаты)	На каждую бочку необходимо нанести четкую и несмываемую маркировку с указанием следующих данных: <ul style="list-style-type: none"> ● Обозначение типа и класса вязкости ● Обозначение продукции и поставщика ● Номер партии Поставка Товара, должна быть подтверждена следующими документами, но не ограничиваясь ими: <ol style="list-style-type: none"> 1. Сертификат качества поставленной партии. 2. Декларация о соответствии. 3. Паспорт безопасности.
2. Общие требования		
2.1.	Требования к поставке	Поставляемое масло должно быть из одной партии. Поставляемая продукция не должна быть бывшей в употреблении.
2.2	Наличие необходимых лицензий и разрешений.	Информация о качестве поставляемого Товара должна быть подтверждена организацией-изготовителем соответствующими документами (паспорт, сертификат). Поставщик должен предоставить сертификат/ свидетельство официального дилера/ авторизованного партнёра изготовителя либо предоставить прямой договор с изготовителем данной продукции или подтверждение завода-изготовителя на изготовление и осуществление поставки Товара в сроки в соответствии спецификации на поставку Поставляемое масло должно быть одобрено производителем оборудования Siemens к применению для газовых турбин (SGT5-4000F), паровых турбин (SST5 – 3000) и генератора (SGen5-2000H).
2.3.	Гарантийное и пост гарантийное обслуживание	Не требуется
2.4.	Базис поставки (тара, упаковка, блочность)	Тара и упаковка должна обеспечивать сохранность при транспортировке и хранении. Базис поставки DDP франко-склад заказчика по адресу Грузополучателя.
2.5.	Место поставки (транспорт, пункт назначения)	Франко- склады Покупателя: - 628187, Российская Федерация, Тюменская область, ХМАО-Югра, г.Нягань, микрорайон Энергетиков, 73. Поставка осуществляется Поставщиком специально оборудованным автомобильным транспортом.
2.6.	Условия перевозки-хранения (температура, влажность, воздействие окружающей среды).	Условия перевозки должны отвечать требованиям ГОСТ 9.014-78, ГОСТ 15150-69, или рекомендациям завода-изготовителя.

2.7.	Гарантийные обязательства (срок годности)	Срок годности товара (масла) на момент поставки его Заказчику должен составлять не менее 56 месяцев (4 года 8 мес).
2.8.	Способ доставки	Осуществляется Поставщиком своими силами, на транспорте, специально оборудованном для перевозки данного груза на франко-склад Заказчика – в чистых, прочных и сухих бочках завода изготовителя масла , ёмкостью 208 л.
2.9.	Характеристика Поставщика – по составу персонала (количественно-качественный), по технической оснащенности, по опыту работы в сфере выполняемых работ, оказываемых услуг, поставляемых товаров	Поставщик должен иметь положительный опыт аналогичных поставок на предприятия энергетики подтверждённый референциями.

Приложение 1 Физические и химические свойства поставляемого турбинного масла.

Начальник КТЦ



И.В. Циглинцев

Физические и химические свойства

№ п/п	Свойство	Значение	Ед.изм.	Метод испытания	
				DIN / ISO	ASTM
1	Кинематическая вязкость при 40°C	41.4 - 50.6	мм ² /с	DIN 51 562-1	ASTM D 445
2	Деаэрирующая способность при 50°C	≤ 4	мин.	DIN ISO 9120	ASTM D 3427
3	Кислотное число	≤ 0.20	мг KOH/г	DIN 51 558-1	ASTM D 974
4	Содержание воды	≤ 100	мг/кг	DIN 51 777-1	ASTM D 1744
5	Пенообразующая способность при 25°C Пенообразование Стойкость к вспениванию	≤400 ≤450	Мл с	ISO 6247 (Sequence1)	ASTM 892 (Sequence 1)
6	Водоотделительная способность	≤ 300	с	DIN 51 589-1	-
7	Дезэмульгирующая способность	≤ 20	мин.	DIN ISO 6614	ASTM D 1401
8	Плотность при 15°C	≤ 900	кг/м ³	DIN 51 757	ASTM D 1298
9	Температура вспышки	> 185	°C	DIN ISO 2592	ASTM D 92
10	Точка застывания	≤ - 6	°C	ISO 3016	ASTM D 97
11	Степень чистоты	≤ 20/17/14	-	Испытание: ISO 5884 результат: ISO 4406	-
12	Цвет	≤ 2	-	DIN ISO 2049	ASTM D1500
13	Коррозионное воздействие на медь	≤ 2 - 100 A 3	-	DIN EN ISO 2160	ASTM D130
14	Коррозионная защита относительно стали	≤ 0-B	-	DIN ISO 7120	ASTM D 665
15	Склонность к старению: повышение кислотного числа по прошествии 2500 часов	≤ 2.0	мг KOH/г	DIN EN ISO 4263-1	ASTM D 943

Начальник КТЦ



И.В. Циглинцев