

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. Циглицев

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 КОН/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 | Дезмульгирующая 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 КОН/г | DIN EN ISO 4263-1 | ASTM D 943 |

Начальник КТЦ



И.В. Циглинецв