

**МУНИЦИПАЛЬНОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
«РАСЧЕТНО-КАССОВЫЙ ЦЕНТР р.п. ЛИНЕВО»**

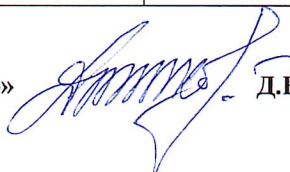
633216, Новосибирская область
Искитимский район р.п.Линево
пр-т Коммунистический,5
ИНН 5443004170 КПП 544301001
р/с 40702810309070000835
Банк «Левобережный»
БИК 045004850
к/с 30101810100000000850
E-mail: rkc-linevo@yandex.ru

ЗАПРОС ЦЕН ТОВАРОВ, РАБОТ, УСЛУГ

В целях формирования обоснования начальной (максимальной) цены договора МУП «РКЦ р.п. Линево» направляет запрос цен товаров, работ, услуг согласно нижеперечисленным условиям.

Наименование предмета закупки		ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ ПО ОЧИСТКЕ (ПРОМЫВКЕ) ПЛАСТИНЧАТОГО ТЕПЛООБМЕННОГО АППАРАТА ТИПА РИДАН НН№43 О-10 (1 СЕКЦИЯ, 2 СТУПЕНИ).			
Сведения о предмете закупки					
Описание предмета закупки		Исполнитель обязуется по заданию заказчика выполнить работы по очистке (промывке) пластинчатых теплообменного аппарата типа ридан НН № 43 О-10 (1 секция, 2 ступени), а заказчик обязуется принять результаты работ и оплатить установленную договором цену. В случае повреждения пластин теплообменного аппарата и уплотняющих прокладок осуществить их замену.			
№	Наименование товара, работы, услуги	ОКПД2	ОКВЭД2	Единица измерения	Количество
1	На выполнение работ по очистке (промывке) пластинчатых теплообменных аппаратов на ЦТП (1 секция, 2 ступени).	81.22.12.000	81.22	Штука	1

Главный инженер
МУП «РКЦ р.п. Линево»



Д.В. Косухин

Техническое задание и график

Выполнение работ по очистке (промывке) пластинчатого теплообменного аппарата типа НН№43 О-10 (1 секция, 2 ступени).

Исходные данные на выполнение работ по очистке (промывке) и ремонту пластинчатого теплообменного аппарата типа ридан НН№ 43 О-10 (1 секция, 2 ступени).

Конструкционные характеристики ступени.

Общее кол-во пластин	Материал пластин	Материал прокладок	Присоединение	Расчетная температура С	Расчетное давление кгс/см ²	Пробное давление кгс/см ²	Вес, кг	Длина пакета пластин мин/макс мм
100	AISI 318	EPDM 160	Фланцевое Ду200, Ру 10 ГОСТ 12815-80	150	10	15	1056,74	295/305

1. Основание для выполнения работ:

В процессе эксплуатации теплообменных аппаратов на внутренних поверхностях пластин водяного тракта образуются отложения, состоящие в основном из оксидов железа, солей жесткости (карбонаты), соединений кремния, меди, фосфатов.

Целью оказываемых услуг является удаление отложений с внутренних поверхностей пластин теплообменных аппаратов.

2. Требования к технологии выполнения работ:

Персонал Подрядчика должен быть аттестован в соответствии с законодательством РФ и иметь достаточную квалификацию и опыт для выполнения всего спектра работ, проведения предварительных химических анализов, подготовки к производству работ, проведения работ по очистке, монтажу, демонтажу очистной установки, разборке, сборке пластинчатых аппаратов.

Проведение работ осуществляется силами Подрядчика. Привлечение субподрядных организаций без согласия Заказчика не допускается.

Подрядчик самостоятельно определяет метод очистки: химический, механический и т.д.

Подрядчик должен иметь необходимую материально-техническую базу:

- технологическое оборудование;
- контрольно-измерительные приборы;
- инструмент;
- специальные химические реактивы для промывки, нейтрализации использованных растворов и другие расходные материалы.

Технология очистки внутренних поверхностей нагрева от отложений не должна оказывать негативного воздействия на материал пластин подогревателей, окружающую среду и обслуживающий персонал. Работы проводить в соответствии с требованиями норм ФНиП «Правила промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением», РД 34.37.402-96 «Типовая инструкция по эксплуатационным очисткам водогрейных котлов», «Правила противопожарного режима в Российской Федерации», «Правила технической эксплуатации тепловых энергоустановок» и др.

Технология проведения работ, ее безопасность должны подтверждаться зарегистрированными техническими условиями.

Подрядчик самостоятельно производит выбор технологии и реагентов для очистки на основании результатов химического анализа, обеспечивающих максимально эффективную очистку.

Срок выполнения работ по очистке секции не должен превышать 5 (пять) рабочих дней.

В случае повреждения пластин теплообменных аппаратов, уплотняющих прокладок осуществить их замену.

При использовании химических реактивов для очистки в составе рабочей бригады обязательно привлечение химика-технолога, обладающего необходимой квалификацией и опытом проведения аналогичных работ не менее 5-ти лет. Рабочее место химика должно быть обеспечено оборудованием, необходимым для экспресс-анализа рабочих растворов на содержание соединений железа и солей жесткости. Оборудование и приборы должны иметь технические паспорта.

Непосредственно в процессе проведения работ обязательно осуществлять инструментальный контроль за процессом очистки (измерение параметров среды) с обязательной фиксацией значений и периодичностью:

- а) при приготовлении моющих растворов в баке - концентрация кислоты или значение рН, концентрация

едкого натра или кальцинированной соды;

б) при обработке кислотным раствором - концентрация кислоты или значение pH, содержание железа в растворе - 1 раз в 30 мин;

в) при обработке щелочным раствором - концентрация едкого натра или кальцинированной соды - 1 раз в 60 мин;

г) при водных отмывках - значение pH, прозрачность, содержание железа - 1 раз в 10-15 мин.

Применяемые для химической очистки реагенты должны быть в установленном порядке исследованы экспертной организацией на коррозионное воздействие на сталь Ст.3, AISI 316, величина коррозионного воздействия водного раствора реагента не должна превышать при 20°C 0,1 г/кв. м*час.

3. Гарантии:

Гарантийный срок эксплуатации после очистки (промывки) и ремонта пластинчатого теплообменного аппарата должен составлять не менее 1 (одного) месяца с даты ввода аппарата в эксплуатацию. В случае, если рабочие показатели пластинчатого теплообменного аппарата, в ходе его эксплуатации, снизились ранее вышеуказанного срока, тогда Подрядчик своими силами, за свой счет и в срок, установленный Подрядчиком, обязан переделать очистку и ремонт пластинчатого теплообменного аппарата.

Использование в технологическом процессе для промывки серной или соляной кислоты и препаратов на их основе не допускается!

Провести после промывочную пассивацию поверхностей нагрева подогревателей для защиты от коррозии в случае, если время включения теплообменников в эксплуатацию после очистки превышает 7 суток.

Составил:

Главный инженер МУП «РКЦ р.п. Линево»



Д.В. Косухин