

Изменение №3

в Тендерную документацию на закупку комплексного решения с поставкой
оборудования подогрева маточного раствора
№ 120819/ОТ9-1/41 от 12.08.2019

1. Дополнить Приложение №1 к тендерной документации «Техническое задание на закупку комплексного решения с поставкой оборудования подогрева маточного раствора» Приложением №6 (прилагается на 2 листах).

2. Изложить пункт 5.2.3. в следующей редакции:

«Коммерческую часть тендерного предложения (в объеме согласно п.5.5) в отдельном запечатанном конверте (1 оригинал) по адресу: Республика Беларусь, г. Минск, пл. Свободы 17 (10 этаж), 220030, г. Минск, с указанием «Тендер по закупке комплексного решения с поставкой оборудования подогрева маточного раствора. Коммерческая часть. [Наименование претендента]» либо по электронной почте в архивном файле на адрес tender@slavkaliy.com (с пометкой в теме письма: «Тендер по закупке титановых подогревателей. Коммерческая часть». Пароль к архиву направить на отдельную электронную почту tenderpass@slavkaliy.com ”

Исполнитель:

Ведущий специалист

Группа анализа и изучения конъюнктуры рынка

Управление по тендерной работе

А.В. Полещук

«21» октября 2019г.

Начальник управления

по тендерной работе

А.О. Дьяков

Заместитель руководителя
проекта «Фабрика»

А.Н. Дудко

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер –
первый заместитель директора
ИООО «Славкалий»

_____ А.В. Александров

«__» _____ 20__ г.

ДОПОЛНЕНИЕ №1 К ТЕХНИЧЕСКОМУ ЗАДАНИЮ

на закупку комплексного решения с поставкой оборудования подогрева маточного раствора для строительства объекта: «Строительство горно-обогатительного комплекса мощностью от 1,1 до 2,0 млн. тонн хлорида калия в год на сырьевой базе Нежинского (восточная часть) участка Старобинского месторождения калийных солей»

Главный корпус галургической фабрики (поз. № 16 по г/п)
Технические требования № ТТ/17-020/007_изм02 (инв. №5761-1)

Дополнить техническое задание на закупку следующими требованиями:

ПРИЛОЖЕНИЕ 6

Основные требования заказчика к качеству готового технологического оборудования

1.1. Габаритное оборудование должно поставляться в полностью собранном виде с защитным антикоррозионным и абразивностойким покрытием, на постоянных прокладках и при необходимости опломбированным, если это предусмотрено техническими условиями на его изготовление;

1.2. Негабаритное (крупногабаритное) поставляется в разобранном виде максимально укрупненными сборочными единицами (узлами и блоками), приближенными к транспортному габариту, не требующими при его монтаже в проектное положение подгоночных операций, с ответными фланцами на штуцерах, крепежными деталями (соединительными шпильками, болтами) и анкерными (фундаментными) болтами.

Данное оборудование должно пройти на заводе-изготовителе поузловую контрольную сборку, а в необходимых случаях также обкатку, стендовые и другие испытания в соответствии с техническими условиями на его изготовление и поставку со статической и динамической балансировкой деталей.

1.3. Наибольшая степень заводской готовности оборудования, при которой на заводе-изготовителе должно быть выполнено максимальное количество сборочных, пригоночных и доводочных операций.

1.4. Элементы корпуса нетранспортабельных в сборе емкостей должны проходить на предприятии-изготовителе контрольную сборку или проверку с тем, чтобы обеспечить сборку на площадке заказчика с точностью, предусмотренной конструкторской документацией. Кромки транспортируемых частей (узлов) сосудов или аппаратов, подлежащих сварке на месте установки, должны быть разделаны под сварку на предприятии-изготовителе. Кроме того, кромки с прилегающими к ним полосами поверхности шириной 20—25 мм должны быть зачищены и защищены от коррозии.

1.5. Входящие в состав аппаратов внутренние устройства должны устанавливаться в проектное положение на предприятии-изготовителе. Отдельное транспортирование внутренних устройств допускается при выполнении на месте установки аппаратов внутреннего торкретирования или футеровки штучными материалами.

1.6. Роторы и другие вращающиеся сборочные единицы оборудования должны быть сбалансированы при изготовлении в соответствии с конструкторской документацией и не требовать повторной балансировки при монтаже.

1.7. В разъемных соединениях транспортируемых частей и сборочных единиц (деталей), снятых предприятием-изготовителем с корпуса, должны быть нанесены сборочные риски или установлены контрольные штифты, шпильки и другие устройства, обеспечивающие сборку оборудования на стройке без производства разметочных и подгоночных работ.

Заместитель Руководителя проекта
«Обогащительный комплекс»

А.Н. Дудко

И.о. главного технолога

Д.В. Колесников

Главный механик

А.В. Лимкин

Главный энергетик

К.В. Нечаев

Главный специалист по автоматизации

А.А. Томилин