

**Opis przedmiotu zamówienia****Dostawa kształtek stalowych dla Operatora Gazociągów Przesyłowych GAZ SYSTEM S.A.****I. Przedmiot Zamówienia**

Przedmiotem zamówienia jest **dostawa kształtek stalowych** dla Operatora Gazociągów Przesyłowych GAZ SYSTEM S.A.

**II. Miejsce dostawy:**

<b>Wrocław</b>	Operator Gazociągów Przesyłowych GAZ-SYSTEM S.A. Oddział we Wrocławiu, ul. Gazowa 3, 50-513 Wrocław <b>MAGAZYN</b>
----------------	--

**III. Termin dostawy:** należy podać w ofercie.**IV. Wymagania wobec wytwórcy i dostawcy**

- Kształtki objęte przedmiotem umowy muszą zostać wytworzone przez podmiot posiadający system zarządzania jakością PN-EN ISO 9001 lub równoważny w zakresie wytwarzania kształtek.
- Wytwórca kształtek musi posiadać uprawnienia do ich wytwarzania wydane przez organ jednostki dozoru technicznego.
- Dostawca kształtek musi posiadać certyfikowane systemy zapewnienia jakości zgodnie PN-EN ISO 9001 lub równoważne w zakresie sprzedaży elementów rurociągów stalowych (kształtek). W tym celu Wykonawca przedłoży w chwili zawarcia umowy stosowny certyfikat potwierdzający ww. wymagania i na żądanie Zamawiającego zobowiązany będzie go okazać w trakcie obowiązywania umowy.
- Dostawca kształtek przedstawi Zamawiającemu wymiary gabarytowe palet transportowych (opakowań) dla zamawianych kształtek z określeniem wymiarów XYZ palety z ładunkiem. Sugeruje się dostawcy armatury przyjęcie modułu palety EUR dla opakowań armatury. Dla przedstawionego opakowania kształtek dostawca przedstawi wagę opakowań (brutto i netto).
- Wykonawca oświadcza i zobowiązuje się, że Przedmiot Umowy dostarczany w ramach Umowy będzie pochodził z państw członkowskich Unii Europejskiej lub państw, z którymi Wspólnota Europejska zawarła umowy o równym traktowaniu przedsiębiorców w udziale przekraczającym 50% wartości Przedmiotu Umowy.**

**V. Specyfikacja materiałowa kształtek stalowych (kolan, trójników, dennic, zwęzek)**

- Wymaga się dostawy kształtek kutech lub ciągnionych bez szwu wykonanych wg PN-EN 10253-2 typu B dla granicy plastyczności  $Re \geq 355$  MPa.
- Nie dopuszcza się zastosowania stali termomechanicznie walcowanej na elementy kształtkowe poddawane obróbce na ciepło. Dopuszcza się wyłącznie stale normalizowane.
- Równoważnik węgla CEV dla kształtek stalowych nie powinien być większy niż 0,43.
- Dla wszystkich kształtek, niezależnie od średnicy nominalnej, wymaga się badań udarność zgodnie z wymaganiami normy PN-EN1594, przy czym temperatura weryfikacji powinna być nie wyższa niż -29°C (min. 27J).

- e. Zamawiający wymaga wykonania badania ultradźwiękowego materiału. Badanie zgodne z procedurami zakładowymi Wykonawcy.
- f. Kształtka powinna być poddana przez producenta hydraulicznej próbie wytrzymałości do ciśnienia
- g. wywołującego w ściance naprężenia 95 % granicy plastyczności Re. Próba ta powinna być
- h. wykonana dla jednej sztuki z partii, lecz nie mniej niż 1 sztuka na 100.
- i. Kształtki powinny być wytwarzane z materiałów spełniających wymagania bezpieczeństwa dyrektywy 2014/68/UE.
- j. Należy stosować kształtki ze stali uspokojonej. Stosowanie stali nieuspokojonych jest niedopuszczalne.
- k. Każdy element powinien być oznakowany w sposób trwały przez producenta identyfikowalnym numerem lub znakiem pozwalającym przyporządkować go do danego dokumentu jakościowego.
- l. Oznakowanie w sposób nieczytelny, nietrwały lub uniemożliwiający identyfikację kształtki z dokumentacją zostanie uznane za niewłaściwą realizację zamówienia. Preferowany przez Zamawiającego sposób oznakowanie kształtek – grawerowanie.
- m. Materiały użyte do wykonania kształtek muszą być przeznaczone dla gazu ziemnego.
- n. Nie dopuszcza się dostawy trójników ze spawaniem odgałęzieniem.
- o. Wszystkie elementy kształtowe przed pakowaniem do transportu (dostawą) muszą być składowane w przeznaczonych do tego celu miejscach, gwarantujących nie pogorszenie ich właściwości. Składowanie bezpośrednio na ziemi jest niedozwolone

## **V. Specyfikacja materiałowa kotłownicy stalowych**

- a. Dla wszystkich kotłownicy, niezależnie od średnicy nominalnej, wymaga się badań udarność, przy czym temperatura weryfikacji powinna być nie wyższa niż -29°C, a uzyskane wartości pracy łamania powinny być zgodnie z wymaganiami normy PN-EN1594 w zakresie badanych materiałów. Zamawiający wymaga wykonania badania ultradźwiękowego materiału. Badanie zgodne z procedurami zakładowymi Wykonawcy.
- b. Odkuwki przeznaczone na kotłownice o ciśnieniu obliczeniowym wyższym niż 5 MPa podlegają badaniom ultradźwiękowym w 100%. Akceptowalny poziom jakości – klasa 3 przy badaniach odkuwek wg PN-EN 10228-3.
- c. Równoważnik węgla CEV dla kotłownicy sztywnych nie powinien być większy niż 0,43.
- d. Każdy element powinien być oznakowany w sposób trwały przez producenta identyfikowalnym numerem lub znakiem pozwalającym przyporządkować go do danego dokumentu jakościowego.
- e. Materiały wskazane w Załączniku nr 1, użyte do wykonania kotłownicy muszą być przeznaczone dla gazu ziemnego.
- f. Kotłownice powinny być wytwarzane z materiałów spełniających wymagania bezpieczeństwa dyrektywy 2014/68/UE.
- g. Kotłownice należy dodatkowo oznakować rodzajem przyłgi oraz normą zgodnie z którą zostały wykonane.
- h. Należy stosować kotłownice ze stali uspokojonej. Stosowanie stali nieuspokojonych jest niedopuszczalne.
- i. Przyłgi typu B2 dla połączeń kotłowniczych wykonanych zgodnie z PN-EN 1092-1+A1;
- j. Przyłgi typu RF/B dla połączeń kotłowniczych wykonanych zgodnie ANSI ASME B16.5 (lub PN-EN-1759-1);
- k. Wszystkie kotłownice przed pakowaniem do transportu (dostawą) muszą być składowane w przeznaczonych do tego celu miejscach, gwarantujących nie pogorszenie ich właściwości. Składowanie bezpośrednio na posadzce lub ziemi jest niedozwolone.

## **VI. Wymagana dokumentacja**

- a. Każda kształtka powinna być dopuszczona do stosowania zgodnie z Rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 305/2011 (CPR) z dnia 09.03.2011 albo Ustawą z dnia 16 kwietnia 2004 o wyrobach budowlanych (tekst jedn.: Dz.U. z 2016 r. poz. 1570 z późn. Zmianami) i stosownymi przepisami wykonawczymi.
- b. Wymaga się dostarczenia świadectw odbioru w języku polskim.
- c. Dostawca jest zobowiązany przekazać Zamawiającemu Świadectwo odbioru 3.1 wg PN-EN 10204:2006 oraz inne dokumenty kontroli zgodnie z wymaganiami w/w norm: (PN-EN 10253-2, PN-EN 1594).
- d. Wszystkie dokumenty jakościowe muszą zostać przesłane w formie elektronicznej (scan) na skrynkę pocztową osoby odpowiedzialnej za Umowę ze strony Zamawiającego, z minimum 1 dniowym wyprzedzeniem oraz być załączone do każdej dostawy w formie papierowej.
- e. Przesyłane dokumenty powinny zawierać w tytule e-maila:
- f. Zamówienie z dnia:.....
- g. Załączana dokumentacja musi być przekazana w oryginale lub potwierdzona za zgodność z oryginałem w sposób umożliwiający identyfikację osoby potwierdzającej za zgodność z oryginałem.

#### **VII. Dokumentacja w formie elektronicznej**

- a. Pliki w formie elektronicznej dla każdego materiału z osobna przekazywane do Zamawiającego należy opisać w następujący sposób:  
grupa materiału - średnica (DN) - nr wytopu, odpowiednio:  
Kołnierz: KOŁ – DN – nr wytopu  
Np. **KoŁ\_150\_410410** - to dokument jakościowy dla Kołnierza DN150 o nr wytopu 410410

#### **VIII. Dokumentacja w formie papierowej**

- a. Każda dostawa musi zawierać komplet dokumentacji jakościowej w oryginale lub w kopii potwierdzonej przez Wykonawcę za zgodność z oryginałem, spiętej w teczce lub segregatorze, posiadającej wykaz składanej dokumentacji opisanej zgodnie ze wzorem dla dokumentacji w formie elektronicznej.
- b. Zamawiający dopuszcza rozwiązania równoważne materiałom, normom zawartym w niniejszym Opisie Przedmiotu Zamówienia, pod warunkiem, że zagwarantują one realizację Zamówienia zgodnie z wymaganiami zawartymi w Opisie Przedmiotu Zamówienia. Wykonawca powołujący się na te rozwiązania jest zobowiązany wykazać w ofercie, że oferowany przedmiot Zamówienia spełnia określone wymagania.

#### **IX. Warunki dostaw do magazynów Zamawiającego:**

- a. Dostawa winna być wykonana transportem i na koszt Wykonawcy **w dni robocze w godzinach od 8<sup>00</sup> do 14<sup>00</sup>**. Rozładunek musi być dokonywany siłami i przy użyciu środków Wykonawcy.
- b. Dostawa zostanie potwierdzona protokołem odbioru dostawy podpisanym przez osobę uprawnioną ze strony Zamawiającego, po sprawdzeniu kompletności dostawy i jej zgodności z Opisem Przedmiotu Zamówienia.
- c. Do chwili podpisania Protokołu Odbioru dostawy bez uwag Zamawiający nie ponosi odpowiedzialności za zniszczenie lub uszkodzenie przedmiotu dostawy.
- d. Pozostałe warunki dostawy i odbioru zostały zawarte w Projekcie Umowy.

#### **X. Wykaz załączników:**

Załącznik nr 1 – Wykaz kształtek

## Załącznik nr 1 – Wykaz kształtek

Lp	Nazwa	Wymiary nominalne	Ilość	Jednostka miary	Norma	DN	Przylga	Typ	Badanie ultradźwiękowe [TAK/NIE]	Próba ciśnieniowa [TAK/NIE]
1	Kołnierz zaślepiający DN50 PN63 EN1092-1/05/B2 P355NH/P355NL1 z otworem 2" NPT		5	szt.	PN-EN 1092-1	50	B2	05	TAK	NIE
2	Kołnierz zaślepiający DN80 PN63 EN1092-1/05/B2 P355NH/P355NL1 z otworem 2"NPT		5	szt.	PN-EN 1092-1	80	B2	05	TAK	NIE
3	Kołnierz zaślepiający DN100 PN63 EN1092-1 P355NH/P355NL1 z otworem 2"NPT		5	szt.	PN-EN 1092-1	100	B2	05	TAK	NIE
4	Kołnierz zaślepiający DN150 PN63 EN1092-1/05/B2 P355NH/P355NL1 z otworem 2" NPT		5	szt.	PN-EN 1092-1	150	B2	05	TAK	NIE
5	Kołnierz zaślepiający 2" 600Lbs ASME B16.5 P355NH/P355NL1 z otworem 2"NPT		5	szt.	ASME B16.5 EN 1759-1	2"	RF B	05	TAK	NIE
6	Kołnierz zaślepiający 3" 600Lbs ASME B16.5 P355NH/P355NL1 z otworem 2"NPT		5	szt.	ASME B16.5 EN 1759-1	3"	RF B	05	TAK	NIE
7	Kołnierz zaślepiający 4" 600Lbs ASME B16.5 P355NH/P355NL1 z otworem 2"NPT		5	szt.	ASME B16.5 EN 1759-1	4"	RF B	05	TAK	NIE
8	Kołnierz zaślepiający 6" 600Lbs ASME B16.5 P355NH/P355NL1 z otworem 2"NPT		5	szt.	ASME B16.5 EN 1759-1	6"	RF B	05	TAK	NIE