

ТЕХНИЧЕСКИ ИЗИСКВАНИЯ

за изработка и доставка на нагревни повърхности (блокове и колена)

I. Тръби.

1. Тръбите използвани при изработка на нагревни повърхнини трябва да отговарят на:
 - 1.1 ТУ 14-3-460 или
 - 1.2 ТУ 14-3Р-55 или
 - 1.3 БДС EN 10216-2: 2003 + A2 2008, изисква се сертификат (удостоверение) за качество съгласно БДС EN 10204 тип 3.1, при условие, че категорията на изпитване е ТС 2.
2. Тръбите, които ще се използват за изработването на резервните части по договора, трябва да бъдат с нулев отрицателен допуск по дебелина на стената или да няма дебелини под номиналната.
3. Тръбите и всички консумативи са задължение на Изпълнителя.
4. Възложителя изисква от Изпълнителя при извършване на доставка от тръби да бъде уведомен в писмен вид за да се извърши входящ контрол на доставката от тръби.
5. Изпълнителя няма право да влага тръби, които не са преминали входящ контрол и не са одобрени с протокол от Възложителя.

II. Добавъчни материали.

1. Добавъчните материали трябва да съответстват на стандартите посочени в БДС EN 12952-2 „Водотръбни котли и спомагателни инсталации. Част 2. Материали за части за котли и принадлежности, работещи под налягане”. (EN ISO 14341; EN ISO 2560; EN ISO 544; EN ISO 3580; EN ISO 3581; EN ISO 636; EN ISO 21952; EN ISO 14343; EN 12074) или еквивалентни.
2. Добавъчните материали да бъдат в съответствие с изискванията, одобрени съгласно EN 12074 и EN 13479.
3. Производителите на добавъчни материали трябва да притежават валиден сертификат съгласно EN 13479.
4. Добавъчните материали да бъдат с „Удостоверение за качество” (Сертификат от производителя) съгласно БДС EN 10204, минимум от вид „2.2”.
5. Добавъчните материали да бъдат съпътствани от „Декларация за съответствие” със СЕ – маркировка.

III. Контрол.

1. Сертификат/и, издаден/и от акредитиран съгласно БДС EN ISO/IEC 17020 “Орган за контрол”, за извършен безразрушителен контрол, включващ протоколи за:
 - Спектрален качествен контрол на изработените блокове и колена:
Обем: За 12X1МФ- всички колена, прави участъци и ЧЗС
За Ст. 20 – не се изисква
 - Визуален контрол на заварените съединения:
Обем: всички заварени съединения
Обхват: ЗС и ЗТВ
 - Радиографичен контрол на заварените съединения:
Обем: всички заварени съединения
Обхват: ЗС и ЗТВ
 - Измерена овалност на огънатите елементи:
Обем: 2% от вид;
Обхват: в три сечения
 - Измерена дебелина на огънатите елементи:
Обем: 2% от вид;

Обхват: в три сечения по образуваща и неутрала

- Измерена дебелина на прави участъци:

Обем: прилежащи към ЧЗС на контролираните огънати елементи

Обхват: в 4 точки през 90° в 1 сечение

- Сертификатът задължително трябва да бъде придружен със схеми, на които са отразени местата на извършените измервания и номерата на контролираните заваръчни съединения- за всеки блок;

2. Протокол за хидростатично изпитване – за всички блокове.

3. Протокол за „Продухване” със съчма – за всички блокове.

4. Сертификати на вложените материали:

- Сертификати за добавъчните материали – Документ от контрол ”вид 2.2” съгл. БДС EN 10204: „Метални продукти. Видове документи от контрол”.

- Сертификати за основните материали – Документ от контрол ”вид 3.1 или 3.2” съгл. БДС EN 10204: „Метални продукти. Видове документи от контрол”;

5. Одобрени от Нотифициран орган Процедури за заваряване.

6. Сертификати и Декларации на персонала изпълнил неразглобляемите съединения.

7. Декларация за съответствие на продукта с техническата документация.

Метод за контрол	НОРМАТИВНИ ДОКУМЕНТИ	
	МЕТОД	ОЦЕНКА
Радиографичен контрол	БДС EN ISO 17636-1:2013 техн.В	БДС EN ISO 10675-1: 2017 ниво1
Дебелометрия	БДС EN ISO 14127:2011	ТС
Контрол на овалност	БДС EN 12952-5:2011	БДС EN 12952-5:2011
Визуален контрол	БДС EN ISO 17637:2017	БДС EN ISO 5817: 2014 ниво В

IV. Допълнителни изисквания

1. Всички външни повърхности да бъдат грундирани.

2. След хидравличното изпитание да се отстрани влагата от тръбите и да се поставят тапи.

3. Готовата продукция да бъде опакована в транспортни рами с оглед предпазване на изделията от деформации и повреди при товарене, транспорт и разтоварване. След доставката опаковката остава собственост на Възложителя.

4. Маркировка – поставяне на метална табелка с наименование на изпълнителя, наименование на блока, номенклатурен и чертежен номер от спецификацията.

5. Готовата продукция да отговаря на техническата документация (работни чертежи и технически изисквания).