

**Specificație tehnică
pentru prese cu lanț utilizate la sudarea peticelor pe
țeștile din oțel**

Nivele de aprobare	Funcția	Prenume, nume	Semnătura	Data
Aprobat	Director Departament Suport Operational	Radu Popescu		
	Șef Serviciu Politici Tehnice	Stelian Buliga		
Verificat	Specialist Senior Standardizare	Attila Murvai		
Elaborat	Șef Centru Operațiuni Rețea Gaz și Electricitate	Constantin Rotaru		
	Specialist Senior Standardizare	Ovidiu Romanți		

Data intrării în vigoare: 03.02.2017

Înlocuiește ST: -

CUPRINS

6.1	Domeniu de aplicare	4
6.2	Cerințe tehnice	4
6.2.1.	Caracteristici generale	4
6.2.2.	Caracteristici tehnice	4
6.3.	Teste specifice (inspecții și încercări)	5
6.4.	Marcare.....	5
6.5.	Cerințe privind ambalare, manipulare, transport și depozitare produse.....	5
6.6.	Cerințe speciale	6
6.7.	Cerințe privind documentele însoțitoare ale produsului.....	6
6.8.	Cerințe privind sistemele de management.....	7
6.9.	Standarde, Norme, Reglementări	7

6.1 Domeniu de aplicare

Această specificație tehnică este valabilă pentru achiziția de către Delgaz Grid S.A. a preselor cu lanț utilizate la fixarea peticelor din oțel în procesul de reparare, prin procedeul de sudura 111, a țevilor din OL corodate și aflate în exploatare în rețelele de distribuție a gazelor naturale montate subteran și suprateran.

6.2 Cerințe tehnice

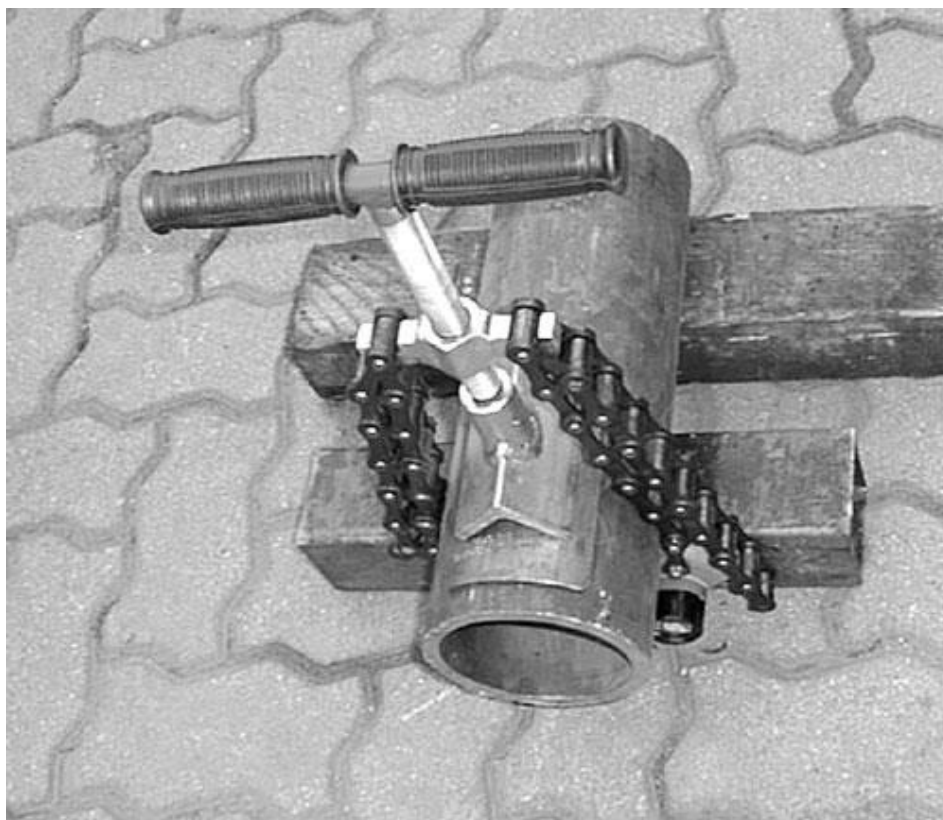
6.2.1. Caracteristici generale

Producătorul/furnizorul este obligat să introducă pe piață numai produse sigure, în conformitate cu prevederile standardelor și normelor în vigoare din România.

Cerințele normelor și reglementărilor specificate în capitolul 6.2 trebuie îndeplinite, în condițiile în care nu există alte cerințe deosebite.

Dacă produsele sunt executate după alte standarde sau norme decât cele invocate de Achizitor, producătorul/furnizorul va face dovada corespondenței principalelor cerințe de calitate solicitate în prezenta specificație.

6.2.2. Caracteristici tehnice



Imagine cu caracter informativ

Presele cu lanț utilizate la fixarea peticelor din oțel în procesul de reparare, prin procedeul de sudura 111, a țevilor din OL corodate și aflate în exploatare în rețelele de distribuție a gazelor naturale montate subteran și suprateran, se vor fabrica din **oțel** cu compoziția chimică și caracteristicile mecanice capabile să reziste la o **forță de strângere de minimum 150 Nm**.

Elementele componente ale presei cu lanț sunt următoarele:

1. Mâner de strângere;
2. Lanț cu eclise cu pas dublu și role distantiere de $L = 12\text{mm}$, conform **DIN 212B-1**;
3. Șurub de strângere cu filet M20;
4. Piuliță suport lanț cu filet M20;
5. Corp (vinclu 90°) pentru fixarea peticului din oțel.

Diametrul țevelor pentru care se pot utiliza presele cu lanț de fixare a peticelor este cuprins între DN63 ÷ DN700 mm, inclusiv. În acest sens, producătorul va calcula lungimea necesară a lanțului cu eclise, astfel încât acesta să asigure și o lungime corespunzătoare circumferinței tevii și înălțimii dispozitivului, grupate în două categorii:

- a) categoria I : DN63 ÷ DN200mm cu vinclu 90° pentru fixarea peticului și dimensiunile vinclului de $50 \times 40 \times 6\text{mm}$ (L x h x t);
- b) categoria II : DN250 ÷ DN700mm cu vinclu 90° pentru fixarea peticului și dimensiunile vinclului de $100 \times 50 \times 8\text{mm}$ (L x h x t);

Dispozitivul va asigura o fixare corespunzătoare a peticului pe suprafața tevii pe care se sudează. Acest lucru se realizează prin strângerea și tensionarea uniformă a lanțului (2) pe toată circumferința tevii folosind mecanismul șurub – piuliță- corp fixare (3 – 4 - 5).

Presa se va confecționa din oțel având rezistența admisibilă adecvată solicitărilor la care este supus dispozitivul de fixare (compresiune , răsucire, uzura filet).

Presa se va proteja împotriva coroziunii prin acoperiri galvanice (lanțul și șurubul manerului – brunare; restul elementelor prin zincare alcalină cu pasivare albă).

6.3. Teste specifice (inspecții și încercări)

Tipurile de inspecție și de încercare vor fi efectuate în conformitate cu cerințele **SR EN 10204:2005** „Produce metalice - Tipuri de documente de inspecție.”. Rezultatele încercărilor corespunzătoare obținute prin inspecția specifică pe prese se vor consemna în certificatul de inspecție 3.1 care va însoți produsele livrate. Se vor avea în vedere și prevederile standardului **SR EN ISO 12100:2011**.

6.4. Marcare

Marcarea trebuie să includă următoarele informații:

- denumirea producătorului sau logo-ul;
- seria presei sau un cod numeric care să permită corelarea cu documentul de inspecție;
- marca inspectorului de calitate;

Metode de marcarea:

- prin poansonare, nu se va utiliza poansonarea la rece;
- prin sisteme de marcarea cu laser.

Indiferent de metoda aleasă (prin poansonare sau prin sisteme de marcarea cu laser), marcarea trebuie realizată fără defecte de imprimare și fără să producă fisuri.

6.5. Cerințe privind ambalare, manipulare, transport și depozitare produse

Ambalarea produselor se va realiza astfel încât pe durata manipulării, transportului și a depozitării să fie evitată deteriorarea acestora. Produsele vor fi livrate ambalate în folie de polietilenă termocontractilă, pe europaleți, în rama de lemn. Pentru manipulare se vor respecta cerințele impuse

de producător în instrucțiunile de manipulare, transport și depozitare, în care se vor menționa echipamentele de lucru cu care se va efectua această activitate.

La livrare produsele trebuie să fie însoțite de instrucțiuni de transport, depozitare și montaj eliberate de producător redactate în limba română.

6.6. Cerințe speciale

- Eșantioane și/sau fotografii edificatoare ale produselor, care se vor oferta, a căror autenticitate trebuie demonstrată. Oferta tehnică va fi însoțită de Fisa tehnică a produsului eliberată de producător și autentificată (ștampilată și semnată).
- Promptitudine service/înlocuire produse: **15 zile calendaristice** de la sesizarea defecțiunii/neconformității, **conf. L.449 /2003, art.11, alin.(4)**.
- Perioada de garanție a produselor: minimum **24 de luni**.
- Certificatul de garanție trebuie să precizeze elementele de identificare ale produsului, **durata medie de utilizare**, modalitățile de asigurare a garanției - întreținere, reparare, înlocuire și termenul de realizare a acestora, inclusiv denumirea și adresa vânzătorului și ale unității specializate de service - **conf. L.449/2003- republicata, art.20, alin.(2)**.
- **Declararea de către furnizor a duratei medii de utilizare a produsului, minimum 5 ani;**
- Asigurarea înlocuirii produselor și asistenței tehnice în perioada de garanție.
- Defecțiunile care fac obiectul garanției vor fi remediate prin trimiterea produselor către furnizor. Transportul (dus-întors), în acest caz, va fi suportat de către furnizor.
- Operatorul economic ofertant trebuie să facă dovada că poate asigura înlocuirea produselor neconforme cu altele noi (identice cu cele achiziționate) sau că poate asigura, în cadrul activității de service, numai piese noi pentru înlocuirea celor uzate/neconforme. (**Conf. L 449/2003- republicata, art.9, art.11, alin.1, 3, 5**).

6.7. Cerințe privind documentele însoțitoare ale produsului

Furnizorul/producatorul va pune la dispoziția societății Delgaz Grid S.A. următoarele documente (în cadrul ofertei tehnice):

- copie a documentului care atestă certificarea sistemului de management al calității conform standardului **SR EN ISO 9001**, de către un organism de certificare acreditat;
- copie a ofertei tehnice în format electronic, pe un stick de memorie USB 2.0;
- dovezi privind valabilitatea certificatului sistemului de management al calității și monitorizarea regulată de către organismul de certificare (dacă este cazul);
- rapoarte de încercări de tip (care se vor prezenta în oferta tehnică) / rapoarte de încercări pe lot (care se vor prezenta la livrare pentru fiecare lot);
- fișa tehnică a produsului (cuprinde condițiile exprimate prin caracteristici, însușiri, proprietăți și toate informațiile referitoare realizării/fabricării produsului);
- instrucțiunile de manipulare, transport și depozitare specifice produselor livrate;
- **declarația de conformitate a producătorului** pentru caracteristicile tehnice ale produsului conform cu **SR EN ISO/CEI 17050-1:2010**.

Declarația de conformitate trebuie să conțină cel puțin :

- a) identificarea unică a declarației de conformitate;
- b) numele și adresa de contact ale emitentului declarației de conformitate;
- c) identificarea obiectului declarației de conformitate;
- d) declararea conformității produselor cu cerințele standardelor de fabricare (se va menționa lista completă și clară a standardelor sau a altor cerințe specifice utilizate la producerea racordurilor);

- e) lista cu standardele materialelor (țevilor de oțel) utilizate pentru producerea racordurilor;
- f) data și locul emiterii declarației de conformitate;
- g) semnătura, numele și funcția persoanei autorizate care acționează în numele emitentului;
- h) orice limitare a valabilității declarației de conformitate.

• **la livrare produsele vor fi însoțite de:**

- certificat de garanție;
- certificat de calitate- certificatul 3.1, conform **SR EN 10204:2005** (certificat de verificare în vederea recepției);
- instrucțiunile de manipulare, transport și depozitare specifice produselor livrate;
- avizul de însoțire a mărfii.

La solicitarea Achizitorului, se vor preda, toate documentațiile specifice produsului, dovezile și procesele verbale de verificare. De asemenea se va pune la dispoziție Planul de Control al produselor, pe faze de execuție și la produsul finit din care să reiasă cine și când (periodicitatea) verifică conformitatea produselor.

Toate actele, documentele și descrierile, trebuie întocmite în limba română. Traducerile trebuie legalizate și predate împreună cu textul original.

6.8. Cerințe privind sistemele de management

Furnizorul și/sau producătorul vor demonstra, cu o copie a certificatului, că au implementat un sistem de management al calității certificat, conform cu **SR EN ISO 9001**, sau extras din manualul calității, respectiv procedurile operaționale și instrucțiunile de lucru, că este asigurată permanent continuitatea caracteristicilor produsului, solicitate în această specificație și garantată de producător sau prezentarea unei declarații din partea operatorului economic ofertant care să confirme ca produsele sunt fabricate în sistemul de management al calității conform **SR EN ISO 9001** sau conform cerințelor din manualul propriu al calității respectiv, procedurilor și instrucțiunilor de lucru. Manualul calității va fi pus la dispoziție pentru a fi consultat la sediul producătorului /furnizorului, la cererea achizitorului, de către specialiștii acestuia, care își rezervă dreptul de a efectuat un audit la producător și/sau furnizor. În acest sens, cu acordul producătorului, vor fi prelevate produse din producția curentă, pentru a fi testate și verificate într-un laborator terț.

6.9. Standarde, Norme, Reglementări

În cazul în care în conținutul acestor standarde se face referire la reglementări care au fost abrogate sau modificate, sunt valabile modificările aprobate ulterior de către instituțiile abilitate. Furnizorul are obligația ca în cazul în care pe durata de valabilitate a contractului, oricare din standardele de mai jos vor fi abrogate și înlocuite cu alte standarde echivalente, de către instituțiile abilitate, să depună toate diligentele ca până la data limită prevăzută în noul standard, să ia legătura cu producătorul și să actualizeze toate documentele de conformitate și de calitate ale produselor contractate și furnizate.

SR EN 10204:2005 „Produse metalice - Tipuri de documente de inspecție.”

SR EN ISO/CEI 17050-1:2010 „Evaluarea conformității. Declarația de conformitate data de furnizor. Partea . Cerințe generale”.

SR EN ISO 12100:2011 “Securitatea mașinilor. Principii generale de proiectare. Aprecierea riscului și reducerea riscului”

SR EN ISO 9001 : 2015 „Sisteme de management al calitatii. Cerințe.”

Trebuie respectate toate normele, reglementările, prevederile, dispozițiile și legile valabile în România, chiar dacă acest lucru nu este indicat în această specificație tehnică.