



АТОМКОМПЛЕКТ

ПРЕДПРИЯТИЕ ГОСКОРПОРАЦИИ «РОСАТОМ»

Открытое акционерное общество
«АТОМКОМПЛЕКТ»

119180 Российская Федерация, Москва
ул. Большая Полянка, д. 25, стр. 1
Тел. (499) 949-4740 Факс (499) 949-4736
E-mail: info@atomkomplekt.org
ИНН 7706738770 КПП 770601001
ОКПО 66859391 ОГРН 1107746480490

14.08.2014 № *304/4909*

О разъяснении положений конкурсной
документации

zakupki.gov.ru 31401395722

zakupki.rosatom.ru № 140801/1065/159

www.a-k-d.ru № C020731

Уважаемые господа!

В соответствии с пунктом 14.5.1. Единого отраслевого стандарта закупок (Положения о закупке) Госкорпорации «Росатом» ОАО «Атомкомплект», являющееся организатором открытого одноэтапного конкурса в электронной форме без квалификационного отбора на право заключения договора на поставку задвижек и арматуры защитной ВД для сооружения энергоблоков № 1 и №2 Белорусской АЭС, в ответ на запрос участника конкурса, по информации, полученной от заказчика, сообщает следующее:

Вопрос 1:

1.08.2014 объявлен конкурс на право заключения договора «на поставку задвижек и арматуры защитной ВД для сооружения энергоблоков №1 и №2 Белорусской АЭС» (№ извещения 140801/1065/159). Согласно условиям конкурсной документации, указанного конкурса, запрашиваемая к поставке трубопроводной арматура должна соответствовать исходным техническим требованиям на технологическую арматуру Белорусской АЭС

BLR1.B.110.&&&&&&.000.MD.0003, а также требованиям Спецификаций Приложений 1.1. и 1.2. к проекту договора, в т.ч. указанным в колонке № 34 «Примечания» Спецификаций Приложений 1.1. и 1.2. к проекту договора (Том 1 часть 2 конкурсной документации).

К 106-ти единицам задвижек клиновых в колонке № 34 «Примечания» Спецификаций в Приложениях 1.1. и 1.2. к проекту договора (Том 1 часть 2 конкурсной документации) указано требование о наличии в конструкции устройства от превышения давления в полости задвижки в процессе разогрева: «Требуется устройство от превышения давления в полости задвижки в процессе

разогрева. Требуется подача среды с двух сторон при закрытом затворе при гидравлических испытаниях на площадке давлением Ph».

На основании проработки данного вопроса совместно ОАО «Атомпроект» в рамках изготовления аналогичной трубопроводной арматуры для ЛАЭС-2, мы имеем информацию, что данное требование может быть реализовано одним из трёх способов:

1) введением разгрузочного отверстия в тарелке задвижки, обеспечивающего связь внутренней полости задвижки с одним из патрубков, в зависимости от направления рабочей среды и обеспечивающего тем самым, по отношению к P_p , отсутствие превышения давления внутри полости задвижки. Направление подачи рабочей среды маркируется при этом на корпусе. При данном конструкторском решении герметичность в затворе обеспечивается при подаче среды только в одном направлении. Внешних дополнительных устройств при данном конструкторском решении не требуется.

2) установкой снаружи задвижки дополнительной системы трубопроводов с запорной арматурой, обеспечивающей связь внутренней полости задвижек с одним из патрубков. В данном случае изготовители и участники конкурса не имеют информации о способе управления вспомогательной запорной арматуры (ручная или электроприводная) и других требованиях к ней.

3) установкой снаружи задвижек предохранительных устройств, обеспечивающих сброс избыточного давления в один из патрубков. В данном случае требуется не только введение дополнительного трубопровода, но и введение дополнительной системы фильтрации рабочей среды для обеспечения полной герметичности в затворах предохранительных устройств при эксплуатации, а также их периодическое обслуживание.

На основании вышеизложенного, просим Вас разъяснить условия конкурсной документации, касающиеся требования наличия устройства от превышения давления в полости задвижки в процессе разогрева при подаче среды с двух сторон при закрытом затворе - дополнить требования к устройству от превышения давления, уточнить какое из предложенных технических решений допускается проектом сооружения энергоблоков №1, 2 Белорусской АЭС.

Ответ 1:

1. Окончательный выбор способа защиты от превышения давления во внутренней полости задвижек относится к компетенции конструкторской организации (завода-изготовителя).

2. Способ защиты от превышения давления во внутренней полости задвижек должен соответствовать требованиям Спецификаций (Приложения №1.1. и №1.2. к Части 2 Тома 1 конкурсной документации «Проект договора»).

3. Сверление разгрузочного отверстия в тарелке задвижки не допускается, т.к. в данном случае не будет выполнено требование по герметичности в затворе с двух сторон.

4. В случае применения устройства защиты от превышения давления во внутренней полости задвижек, требующего установки дополнительной системы трубопроводов со вспомогательной арматурой снаружи задвижки, применение электроприводной арматуры, а также устройств требующих дополнительного обслуживания не допускается.

Просим учесть данную информацию при подготовке и подаче заявок на участие в конкурсе.

И.о. генерального директора



С.И. Ефимушкин