**ДОДАТОК 3**

*до тендерної документації*

***Технічні вимоги до предмета закупівлі***

**Найменування предмета закупівлі:**

**ДК 021:2015: 44160000-9 - Магістралі, трубопроводи, труби, обсадні труби,**

**тюбінги та супутнівироби:Труби водопостачання, деталі( фасоннічастини ) до трубопроводу та запірна арматура.**

**Специфікація**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| №п/п | Найменування товару | кількість | Одиниця  виміру |
| 1 | Труба водопровідна ПЕ 100 160х9,5 SDR 17 | 1026 | М |
| 2 | ТВiдгалужсiдл 160/32 і терморезисторне | 28 | Шт |
| 3 | Труба водопровідна ПЕ 100 75х4,5 SDR 17 | 420 | М |
| 4 | ТВiдгалужсiдл 75/32 і терморезисторне | 13 | Шт |
| 5 | Труба водопровідна ПЕ 100 63х3,8 SDR 17 | 30 | М |
| 6 | ТВiдгалужсiдл 110/32 і терморезисторне | 4 | Шт |
| 7 | тМуфта 32 SDR11 і терморезисторна | 45 | Шт |
| 8 | Стик трійник 160/110 і SDR17 | 4 | Шт |
| 9 | тТрiйник 75/50 і терморезисторний | 2 | Шт |
| 10 | Коліно зварне 90 160 ПЕ100 SDR 17 | 1 | Шт |
| 11 | тПерехiд 63х50 і терморезисторний | 2 | Шт |
| 12 | Буртова втулка стик 160 і SDR17 | 6 | Шт |
| 13 | Фланець під бурт./вт. 160 1,0 МПа | 6 | Шт |
| 14 | Буртова втулка стик 110 і SDR17 | 11 | Шт |
| 15 | Фланець під бурт./вт. 110 1,0 МПа | 11 | Шт |
| 16 | Засувка DN 150 PN 10 зі штурвалом | 3 | Шт |
| 17 | Засувка DN 100 PN 10 зі штурвалом | 4 | Шт |
| 18 | Засувка DN 65 PN 10 зі штурвалом | 1 | Шт |
| 19 | Засувка DN 50 PN 10 зі штурвалом | 2 | Шт |
| 20 | тПерехiд 110х63 і терморезисторний | 5 | Шт |
| 21 | тПерехiд 75х63 і терморезисторний | 2 | Шт |
| 22 | Буртова втулка стик 75 SDR 17 | 2 | Шт |
| 23 | Фланець під бурт./вт. 75 1,0 МПа | 2 | Шт |
| 24 | ТЗаглушка 75 і терморезисторна | 1 | Шт |
| 25 | ТЗаглушка 63 і терморезисторна | 2 | Шт |
| 26 | тМуфта 75 SDR11 і терморезисторна | 5 | Шт |
| 27 | ТКолiно 110 90 і терморезисторне | 4 | Шт |
| 28 | Буртова втулка стик 63 SDR 17 | 4 | Шт |
| 29 | Фланець під бурт./вт. 63 1,0 МПа | 4 | Шт |
| 30 | тМуфта 63 SDR11 і терморезисторна | 1 | Шт |
| 31 | тМуфта 110 SDR17 і терморезисторна | 4 | Шт |
| 32 | тТрiйник 110 і терморезисторний | 1 | Шт |
| 33 | Муфта з'єднувальна Ду 100 Ру 10 | 2 | Шт |
| 34 | Муфта з'єднувальна Ду 50 Ру 10 | 2 | Шт |
| 35 | Труба водопровідна ПЕ 100 32х2,0 SDR 17 | 400 | М |
| 36 | Збiрний трійник на 4 бол 160х2" | 3 | Шт |
| 37 | З'єднання PE/STAL 160/150 | 1 | Шт |
| 38 | Фланець 150 1,0 МПа приварний | 1 | Шт |
| 39 | Труба багатошарова коекструдованадля подачі холодної води РЕ100RC/РЕ100/РЕ100RC 200х11,9мм SDR17 | 6 | М |
| 40 | Труба водопровідна ПЕ 100 110х6,6 SDR 17 | 310 | М |
| 41 | ТВiдгалужсiдл 160/63 і терморезисторне | 2 | Шт |
| 42 | ТЗаглушка 110 і терморезисторна | 2 | Шт |
| 43 | Трійник фланцевий 150 чавун | 1 | Шт |
| 44 | Опора нерухома 160 SDR 17 | 1 | Шт |
| 45 | Труби поліпропіленові для каналізації SN16 двошарові гофровані безнапірні у комплекті з муфтою та двома ущільнюючими кільцями, номінальний внутрішній діаметр DN/ID 200 мм, L-6000 мм | 30 | М |
| 46 | Труба водопровідна ПЕ 100 90х5,4 SDR 17 | 180 | М |
| 47 | Заглушка компресійна 32мм | 43 | Шт |
| 48 | тМуфта 160 SDR17 і терморезисторна | 6 | Шт |
| 49 | ТЗаглушка 160 і терморезисторна | 6 | Шт |
| 50 | Коліно зварне 90 110 ПЕ100 SDR 17 | 1 | Шт |

**1. Основні вимоги до водопровідних труб для питного водопостачання , які повинні відповідатиДСТУ EN 12201-2:2018:**

**- Документ про якість (паспорт абосертифікатякостітощо)** оформлений виробником на партіюранішевиготовленоїпродукції по кожному заявленому в предметізакупівлітипорозміруполіетиленових труб.

- **Протоколиприймально-здавальних та періодичнихвипробувань**( на ту саму партію труби ) ( в протоколі повинно бути обов’язковозазначено«час індукціїокиснення»

( термостабільність ), для труб ізтовщиноюстінки е >12 мм – відноснеподовження при розриві з формою випробувальногозразка«Тип 3») по кожнійзаявленійпозиціїводопровідних труб, що проводились на партіюранішевиготовленоїпродукціїнезалежною акредитованою в НААУ лабораторією ( яка в своїйсферіакредитаціїмаєповноваження на проведенняданого типу випробувань ( надатиАтестат та сферу акредитаціїлабораторії ) на відповідністьвимогамчинних в Українінормативнихдокументів (ДСТУ, ТУ).

***-* Довідка у довільній формі (з переліком обладнання)** про наявність лабораторного обладнання для проведення випробувань;

***-* Свідоцтва калібрування (повірки або інше)** обладнання лабораторії, якою проведено приймально-здавальні та періодичні випробування труб виробника;

- **Атестат про акредитацію органу сертифікації,** якийвидавсертифікатвідповідності. Атестат повинен бути чинним на дату видачісертифікатувідповідності та має бути наданий разом з додатком про сферу акредитації;

- **Атестат про акредитаціювипробувальноїлабораторії,** яка провела сертифікаційнівипробування. Атестат повинен бути чинним на дату затвердження протоколу сертифікаційнихвипробувань та має бути наданий разом з додатком про сферу акредитації;

- **Сертифікатвідповідності**щодопідтвердження органом з сертифікаціївідповідностіполіетиленовихводопровідних труб вимогам ДСТУ EN 12201-2:2018;

- **Протокол сертифікаційнихвипробувань** у відповідності до розділу «На підставі» чинного сертифікатувідповідності на водопровідну трубу.

- **Взалежностівідтермінудіїсертифікатувідповідностінапродукціюнадати**:

-якщосертифікатвиданий з терміном на 1 рік - Звіт про аналіздокументаціївиробникапродукції за результатамипроведеннясертифікаціїпродукції(копія);

-якщосертифікатвиданий з терміном на 2 роки- Актобстеженнявиробництвапри проведеннісертифікаціїпродукції (копія) та останнійзвітпередбаченогосертифікатомтехнічногонагляду за сертифікованоюпродукцією(копія);

-якщосертифікатвиданий з терміном на 3 роки - Атестатвиробництва (копія) та останнійзвітпередбаченогосертифікатомтехнічногонаглядузасертифікованоюпродукцією(копія);

-якщосертифікатвиданий з терміном на 5 років - Сертифікат на систему управлінняякістю (копія)та останнійщорічнийзвіт органу сертифікації за результатами технічногонагляду за сертифікованою системою управлінняякістю(копія).

- **Документ про право проведеннявипробувань**(сертифікат про відповідністьсистемивимірювань ДСТУ ISO 10012:2005 ) випробувальноїлабораторіївиробника .

- **Документ, щозасвідчуєнаявністьвідділутехнічного контролю (ВТК) у виробника.**

- **Висновоксанітарно-епідеміологічноїекспертизи**органів МОЗ Українищодоможливостізастосування труб для мереж господарсько-питноговодопостачання, відповідно до вимог ЗУ Про забезпеченнясанітарного та епідемічногоблагополуччянаселення

- **Протокол вхідного контролю на партію поліетилену**, з якого виготовляється аналогічна до предмету закупівлі продукція ( в протоколі повинно бути обов’язково зазначено густина, вміст сажі ( для ПЕ 100 ), вміст летких речовин, час індукції окиснення ( термостабільність ) та ПТР ). Дані випробування повинні бути проведені незалежною акредитованою в НААУ лабораторією, яка в своїй сфері акредитації має повноваження на проведення даного типу випробувань (надати Атестат та сферу акредитації лабораторії )

- **Сертифікат на систему управління якістю**, яка діє на підприємстві виробника щодо її відповідності вимогам ДСТУ ISO 9001:2015 та, якщо з моменту видачі сертифікату минуло більше року, звіт за результатами щорічного технічного нагляду органу сертифікації, яка видав даний сертифікат.

- **Підтвердження уповноваженою організацією відповідності екологічних характеристик труб** екологічним критеріям програми екологічного маркування І типу згідно

ДСТУ ISO 14024:2018 для виробів з полімернихматеріалів.

- **Сертифікат на систему екологічногоуправління,** яка діє на підприємствівиробникащодоїївідповідностівимогам ДСТУ ISO 14001:2015.

- **Якщоучасник не є виробникомпродукції**, спроможністьучасникапоставити товар повинна підтверджуватисьоригіналом листа відвиробника конкретного товару, який буде постачатись, щодоможливості поставки учасником предмету закупівлі у необхіднійкількості, якості та у потрібнітерміни, визначені тендерною документацією. Лист повинен бути виданийіззазначеннямзамовникаторгів і номером закупівлі, щооприлюднена на веб-порталіУповноваженого органу.

**2. ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ ДО ТРУБ ДВОШАРОВИХ ГОФРОВАНИХ ДЛЯ**

**МЕРЕЖ ЗОВНІШНЬОЇ КАНАЛІЗАЦІЇ**

Труби двошарові гофровані повинні відповідати ТУ виробника.

**Технічна документація, що надається учасником на поліпропіленові двошарові гофровані труби для каналізації, повинна включати такі документи в електронному вигляді:**

- **Документ (копія) про якість** (паспорт, сертифікатякостітощо) на партіюранішевиготовленоїпродукції (2022-2023 рр.) (маєпоширюватися на кожнупозиціюпереліку предмета закупівлі).

- **Документ про право проведення випробувань** (сертифікат про відповідність системи вимірювань ДСТУ ISO 10012:2005 ) випробувальної лабораторії виробника .

- **Документ,**щозасвідчуєнаявністьвідділутехнічного контролю (ВТК) у виробника.

- **Сертифікат відповідності** щодо підтвердження органом по сертифікації відповідності поліпропіленових двошарових гофрованих безнапірних труб для зовнішньої каналізації ТУ (Технічних умов) підприємства виробника труб;

- **Атестат про акредитацію органу сертифікації,** якийвидавсертифікатвідповідності. Атестат повинен бути чинним на дату видачісертифікатувідповідності та має бути наданий разом з додатком про сферу акредитації;

- **Атестат про акредитаціювипробувальноїлабораторії,** яка провела сертифікаційнівипробування. Атестат повинен бути чинним на дату затвердження протоколу сертифікаційнихвипробувань та має бути наданий разом з додатком про сферу акредитації;

- **Протоколиприймально-здавальних та періодичнихвипробувань** по кожнійзаявленійпозиціїполіпропіленовихканалізаційних труб, що проводились акредитованою в НААУ незалежноюлабораторією ( яка в своїйсферіакредитаціїмаєповноваження на проведенняданого типу випробувань(надати атестат та сферу акредитації лабораторії)) на ранішевиготовленихпартіяхданихканалізаційних труб (маєпоширюватися на кожнупозиціюпереліку предмета закупівлі) на відповідністьТУ (Технічних умов) підприємствавиробника труб.

- **Протокол сертифікаційних випробувань** у відповідності до розділу «На підставі» чинного сертифікату відповідності

- **Сертифікат на систему управління якістю**, яка діє на підприємстві виробника щодо її відповідності вимогам ДСТУ ISO 9001:2015 .

- **Сертифікат на систему екологічногокерування**, яка діє на підприємствівиробника на відповідністьчинним в Українінормативним документам (ДСТУ ISO 14001:2015)».

**- Підтвердженняуповноваженоюорганізацієювідповідностіекологічних характеристик труб**екологічнимкритеріямпрограмиекологічногомаркування І типу згідно

ДСТУ ISO 14024:2018 для виробів з полімернихматеріалів.

- **Скан-копіїдилерських/представницькихлистівабодилерських/представницькихдоговорів**, щопідтверджуютьспівпрацюбезпосередньоізвиробником товару, у разіякщоУчасник не є виробником товару (Замовникзалишає за собою право перевіритидануінформацію).

3. **Основні вимоги до фасонних частин для питного водопостачання**

**Технічнівимогина деталіз’єднувальні компресійні, встик ( литі та зварні )тадеталіз’єднувальнітерморезисторнідля мереж питноговодопостачання.**

**Деталіповиннівідповідативимогам**

**ДСТУ EN 12201-3:2018**

- **Протокол сертифікаційнихвипробувань**, у відповідності до розділу «На підставі» чинного сертифікатувідповідності на продукцію.

- **Висновоксанітарно-епідеміологічноїекспертизи**органів МОЗ Українищодовідповідності деталей з’єднувальнихмедичнимкритеріямбезпеки, в тому числіщодопридатності до мереж господарсько-питноговодопостачання.

- **Сертифікатвідповідності**,щодопідтвердження органом по сертифікаціївідповідності деталей з’єднувальнихвимогам ДСТУ EN 12201-3:2018.

**- Сертифікат на систему управлінняякістю**, яка діє на підприємствівиробника, щодоїївідповідностівимогам ДСТУ ISO 9001:2015 (ISO 9001:2015 ) в сферівиготовлення деталей з’єднувальних для поліетиленовихтрубопроводів ( поліетиленовихкомплектуючих / пластикової арматури ).

- **Скан-копіїдилерських/представницькихлистівабодилерських/представницькихдоговорів**, щопідтверджуютьспівпрацюбезпосередньоізвиробником товару, у разіякщоУчасник не є виробником товару (Замовникзалишає за собою право перевіритидануінформацію).

**Технічнівимоги на фланцісталеві( під втулку, приварні)**

* **Сертифікатвідповідності**щодопідтвердження органом по сертифікаціївідповідностіфланціввимогам ДСТУ EN 1092-1:2018.

- **Протокол сертифікаційнихвипробувань** у відповідності до розділу «На підставі» чинного сертифікатувідповідності на продукцію.

- **Висновоксанітарно-епідеміологічноїекспертизи**органів МОЗ Українищодоможливостізастосуванняфланців для мереж господарсько-питноговодопостачання.

- **Сертифікат на систему управлінняякістю**, яка діє на підприємствівиробника, щодоїївідповідностівимогам ДСТУ ISO 9001:2015 (ISO 9001:2015 ) в сферівиготовленняфланцівсталевих ( під втулку, приварних);

- **Сертифікат на систему екологічногоуправління,** яка діє на підприємствівиробникащодоїївідповідностівимогам ДСТУ ISO 14001:2015 (ISO 14001:2015 ) в сферівиготовленняфланцівсталевих ( під втулку, приварних) ;

- **Скан-копіїдилерських/представницькихлистів**абодилерських/представницькихдоговорів, щопідтверджуютьспівпрацюбезпосередньоізвиробником товару, у разіякщоУчасник не є виробником товару (Замовникзалишає за собою право перевіритидануінформацію).

**Технічнівимоги на деталіз’єднувальніполіетилен-сталь**

- **Протокол сертифікаційнихвипробувань** (копія),у відповідності до розділу «На підставі» чинного сертифікатувідповідності на продукцію.

- **Сертифікатвідповідності** (копія),щодопідтвердження органом по сертифікаціївідповідності деталей з’єднувальнихвимогамДСТУ Б В 2.7-177:2009

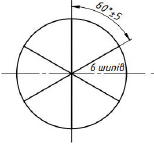
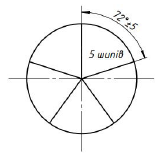
- **Сертифікат на систему управління якістю**, яка діє на підприємстві виробника, щодо її відповідності вимогам ДСТУ ISO 9001 (ISO 9001:2015 ) в сфері виготовлення переходів поліетилен-сталь.

- **Сертифікат на систему екологічного управління,** яка діє на підприємстві виробника щодо її відповідності вимогам ДСТУ ISO 14001:2015 (ISO 14001:2015 ) в сфері виготовлення переходів поліетилен-сталь.

- **Скан-копії дилерських/представницьких листів** або дилерських/представницьких договорів, що підтверджують співпрацю безпосередньо із виробником товару, у разі якщо Учасник не є виробником товару (Замовник залишає за собою право перевірити дану інформацію).

**Технічні вимоги на опори нерухомі**

Труби поліетиленові з напаяними шипами - опори, які за конструкцією є відрізком ПЕ труби з навареними поліетиленовими сегментами. Цівиступиприварюються до труби нагрітимінструментомвстик, або ж за допомогою ручного зварювальногоапарата (екструдера).

рис.1варіантирозміщенняшипів

Допускається розміщення шипів у два чи більше ряди. При цьому кожний наступний ряд повинен бути зміщений щодо попереднього, як показано на рисунку 2.

Відстань між рядами шипів Z має бути не менша 100 мм, при розміщенні шипів у один ряд необхідно дотримуючись рівновіддаленості їх по колу труби (рисунок 1).

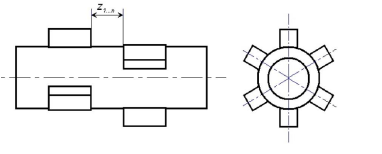


Рисунок 2 – Приклад розміщення шипів у 2 ряди

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Найменування показника | Значення | |
| РЕ80 | РЕ100 |
| 1.Зовнішній вигляд | Допускається окремі зовнішні ушкодження шву: зрізи, задирки, вм’ятини, у тому числі від клейма, незначна шорсткість поверхонь. У зварному шві не допускається наявність тріщин, пор, сторонніх включень. Припускається різка розмежувальна лінія між зварним швом та тілом опори. Не допускається утворення западин (через місцеве зменшення товщини стінки труби) через розплавлення зовнішньої поверхні трубних заготовок застосованим інструментом. | |
| 2. Міцність зварного шву на зсув | Відсутність руйнувань | |
| 3. Розкид ПТР (MFR) прутка, труби, шипа, % не більше | ±20 | |

Шипи та труби повинні виготовлятися з однієї марки сировини. Властивості матеріалу опор, шипів та прутка-донора згідно ДСТУ EN 12201-1 (опори для водопостачання та водовідведення) або ДСТУ Б EN 1555-1:2012 та Додатка Е ДСТУ Б В.2.7-73 (опори для газопостачання).

Маркування наносять на поверхню опори нагрітим металевим інструментом, у вигляді незмивного надпису, міцно прикріпленої наклейки або іншим способом, що не погіршує якість опори, на відстані не менш 100 мм від торця.

Маркування опори повинно містити умовне позначення, дату виготовлення, скорочене найменування виготовлювача та/або товарний знак. В маркування допускається включати іншу інформацію, наприклад номер партії виготовлення.

Опори нерухоміповиннівідповідативимогамТУ виробника.

**Учаснику у складісвоєїтендерноїпропозиціїнеобхіднонадати**наступнутехнічнудокументаціюна**Опори нерухомі:**

* **Сертифікатвідповідності**щодопідтвердження органом по сертифікаціївідповідності опор вимогам ТУ виробника.
* **Протокол сертифікаційнихвипробувань** у відповідності до розділу «На підставі» чинного сертифікатувідповідності на продукцію.
* **Сертифікат на систему управління якістю**, яка діє на підприємстві виробника, щодо її відповідності вимогам ДСТУ ISO 9001:2015 (ISO 9001:2015 ) в сфері виготовлення деталей з’єднувальних для поліетиленових трубопроводів

( поліетиленових комплектуючих).

* **Сертифікат на систему екологічного управління,** яка діє на підприємстві виробника щодо її відповідності вимогам ДСТУ ISO 14001:2015 (ISO 14001:2015 ) в сфері виготовлення деталей з’єднувальних для поліетиленових трубопроводів

( поліетиленовихкомплектуючих).

* **Висновоксанітарно-епідеміологічноїекспертизи( копія )**органів МОЗ Українищодоможливостізастосування опор у будівництві та ремонтітрубопроводів для подачіхолодної води ( в тому числі для господарсько-питноговодопостачання ).
* - **Скан-копії дилерських/представницьких листів** або дилерських/представницьких договорів, що підтверджують співпрацю безпосередньо із виробником товару, у разі якщо Учасник не є виробником товару (Замовник залишає за собою право перевірити дану інформацію).

**Технічнівимоги на чавунну запірну арматуру**

* **Сертифікат відповідності** щодо підтвердження органом по сертифікації відповідності чавунних трубопровідних фітингів вимогам ДСТУ EN 12266-1:2015.

- **Висновок санітарно-епідеміологічної експертизи** органів МОЗ України щодо можливості застосування чавунних трубопровідних фітингів для мереж господарсько-питного водопостачання.