**CAIET DE SARCINI**

**LUCRARI AMC**

CUPRINS

[1.GENERALITĂŢI 3](#_Toc77083495)

[2.SCOP 3](#_Toc77083496)

[3.SOLUTIA TEHNICA ADOPTATA 3](#_Toc77083497)

[4. CERINTE GENERALE 4](#_Toc77083498)

[5. CERINTE PENTRU CABLURI SI TRASEE DE CABLURI 5](#_Toc77083499)

[5.1 Presetupe 6](#_Toc77083500)

[5.2 Impamantari 8](#_Toc77083501)

[6. TESTAREA INSTRUMENTATIEI SI SISTEMULUI 8](#_Toc77083502)

[7. ETICHETARE, MARCARE 10](#_Toc77083503)

[8. AMBALARE,MANIPULARE,TRANSPORT 10](#_Toc77083504)

[9. VERIFICARI 10](#_Toc77083505)

[9.1 Proba de presiune şi de etanşeitate a conductelor 11](#_Toc77083506)

[9.2 Probarea cablurilor de semnal şi electrice 12](#_Toc77083507)

[9.3 Incalzirea instrumentelor 12](#_Toc77083508)

[10. INSTALARE, TESTARE SI PUNERE IN FUNCTIUNE 12](#_Toc77083509)

[10.1 Perioada premergătoare punerii în funcţiune 13](#_Toc77083510)

[10.2 Punerea în funcţiune 13](#_Toc77083511)

[10.3 Recepţia lucrărilor 13](#_Toc77083512)

[11. INSTRUCTIUNI DE EXPLOATARE SI INTRETINERE 14](#_Toc77083513)

[12. PIESE DE REZERVA 14](#_Toc77083514)

[13. DOCUMENTATIE 14](#_Toc77083515)

[14. GARANTIE SI TRANSPORT 15](#_Toc77083516)

[15. LIVRARE 15](#_Toc77083517)

[16. RESPONSABILITATEA FURNIZORULUI 16](#_Toc77083518)

[17. DEVIATII SI DISCREPANTE 16](#_Toc77083519)

# 

# 1.GENERALITĂŢI

**Denumire proiect : REZERVOR PENTRU APA PSI –RAMPA INCARCARE BILED**

**Numar proiect: 10232020**

**Faza de proiectare: PT+DDE**

**Beneficiar: S.C. CONPET S.A**

**Proiectant general : S.C. ROENGG CONSULTING S.R.L PLOIETI**

# 2.SCOP

Scopul prezentului proiect este de a elabora documentatia necesara achizitiei si montajului echipamentelor AMC din cadrul **REZERVOR PENTRU APA PSI –RAMPA INCARCARE BILED**.

Prezenta specificaţie împreună cu standardele aplicabile, stabilesc cerinţele tehnice minime pentru contractarea, selectarea materialelor, fabricarea, inspecţia, testarea, livrarea si instalarea precum si cerinţele pentru garantarea echipamentelor si instrumentelor de automatizare.

In cadrul furniturii vor fi incluse si toate elementele necesare pentru montaj precum si alte elemente opţionale sau suplimentare precizate in foile de date.

In cadrul furniturii vor fi incluse si piesele de schimb estimate pentru o perioada de 2 (doi) ani cotate la oferta. Lista pieselor de schimb cu preturi va fi prezentata spre aprobare beneficiarului si va cuprinde elementele de minima fiabilitate ale echipamentelor.

# 3.SOLUTIA TEHNICA ADOPTATA

Conform temei de proiectare primite de la beneficiar in acest proiect se doreste constructia unui nou rezervor metalic vertical de stocare apa PSI, rezervor care va avea o capacitate de 667mc.

Rezervorul va fi prevazut cu :

- indicator de nivel;

- gura de vizitare laterala;

- trapa acces (chepeng superior) pe acoperis cu platforma;

- scara exterioara de acces cu crinolina, formata din parte mobila, parti fixe si podet odihna;

- sistem de aerisire pe acoperis;

- incalzitor electric imersat 3 kW, pentru degivrare, prevazut cu panou de automatizare digital, termostat si afisaj LCD cu posibilitati de programare si diagnoza, montat in incinta cu protectie grad IP68. Incalzitorul imersat va fi prevazut cu protectie impotriva arderii rezistentei electrice in cazul lipsei apei;

- racord alimentare DN80, prevazut cu robinet cu flotor;

- racord aspiratie DN200, prevazut cu sistem antivortex;

- golire de fund DN80, prevazuta cu robinet fluture;

- racord preaplin DN100;

- racord PSI DN100, prevazut cu sistem antivortex si cupla PSI « tip A »;

- racordurile hidraulice vor fi confectionate din otel galvanizat, prevazute cu flanse de prindere.

- sistem de ancorare excentric compus din piese de ancorare tip “potcoava”+ ancore mecanice;

In cadrul proiectului echiparea AMC va asigura masurarea nivelului de apa din rezervorul PSI cu un traductor de nivel radar cu ghid de unda sau cu antena, non contact, si semnalizarea (alarme si stop pompe) atingerii nivelului minim minimorum si maxim maximorum in rezervorul de apa PSI cu doua semnalizatoare de nivel cu furca vibratoare (LSHH si LSLL).

Traductorul de nivel va fi conectat la o unitate de control si afisare grafica dedicata. Unitatea de control asigura interfata pentru comanda, controlul si colectarea datelor de nivel de la traductorul de nivel si asigura alimentarea acestuia. Unitatea de control si afisare grafica va fi dotata cu modul de comunicatie seriala, modul cu minim 8 iesiri de releu programabile, elemente de avertizare acustica si optica (hupa si far).

Unitatea de control va afisa grafic nivelul din rezervorul PSI si va alarma optic si acustic nivelul minim si maxim din rezervor. Oprirea pompelor de incendiu la nivel minim minimorum si maxim maximorum se va realiza prin intermediul celor doua semnalizatoare de nivel minim minimorum si maxim maximorum, legate in panoul de comanda al pompelor. Caracteristicile traductorului de nivel se regasesc in specificatia tehnica ST-16-201. Caracteristicile semnalizatoarelor de nivel se regasesc in specificatia tehnica ST-16-202.

# 4. CERINTE GENERALE

Cerintele impuse prin prezentul caiet de sarcini sunt considerate minimale. In acest sens orice oferta de baza prezentata, care se abate de la prevederile caietului de sarcini, va fi luata in considerare, dar numai in masura in care propunerea tehnica presupune asigurarea unui nivel calitativ superior cerintelor minimale din caietul de sarcini.

Furnizorul garanteaza ca echipamentele sistemului, ofertate si furnizate, sunt in conformitate cu specificatiile de proiect, nu prezinta defecte de material si sunt capabile sa functioneze in conditiile impuse.

Fiecare echipament si aparat pentru instrumentatie va fi identificat conform etichetei din lista de instrumentatie cu plăcuţa indicatoare din otel inoxidabil sau aluminiu , fixată ferm de carcasă .

Instrumentele trebuie sa aiba marcate vizibil :

- numele fabricantului,

- numarul de serie si modelul(tipul) de fabricatie,

- parametrii tehnici ;

- gradul de protectie la patrundere si la explozie , alte detalii importante.

Toate aparatele trebuie sa aiba marcaj CE.

Toate instrumentele de masura vor fi procurate ca sa raspunda simultan cerintelor de proces stabilite prin foile de date si cerintelor functionale impuse de client.

Principalii parametri tehnici sunt prezentati in fisele de date pentru fiecare echipament.

Furnizorul se va asigura ca toate componentele echipamentelor vor fi executate din materiale adecvate pentru a rezista in conditiile de mediu specificate (umiditate, temperatura ambianta, atmosfera posibil coroziva/eroziva.

Acoperirea de protectie (carcase, vopsea acoperitoare) a dispozitivelor va fi rezistenta la conditiile de mediu ambiant. Dispozitivele si accesoriile care necesita sursa de putere vor avea parametri adecvati conform fiselor de date.

Echipamentele electrice vor avea marcaj CE si vor fi insotite de documente de certificare pentru operare in zona clasificata Ex, documentatie emisa de organ autorizat.

Toate dispozitivele utilizate in sistemul de masura vor avea protectie EMC potrivita pentru a evita alarmele false cauzate de interferente electromagnetice.

Toate conexiunile electrice vor fi executate la una sau mai multe cleme de conexiune amplasate in interiorul carcasei/panoului fiecarui echipament sau intr-o cutie de borne amplasata intr-o carcasa, avand aceleasi caracteristici tehnice.

Fiecare conductor si clema de conexiuni vor fi numerotate in conformitate cu schemele electrice si desenele furnizorului.

Terminalele trebuie sa fie de tip adecvat pentru asigurarea si garantarea unui contact corect de-a lungul duratei de functionare a echipamentului.

Partile electrice si electronice ale sistemului din zonele cu pericol de explozie vor fi certificate si executate in concordanta cu standardele in vigoare.

Elementele de automatizare care preiau informaţiile de la procesul tehnologic vor fi amplasate în imediata apropiere a punctului de preluare şi vor fi prevăzute cu platforme de acces permanent pentru personalul de întreţinere şi exploatare.

Toate elemente de automatizare vor fi astfel montate încît să poată fi demontate fără întreruperea procesului tehnologic.

Daca este evident ca exista un conflict intre comanda, aceasta specificatie, coduri si standarde sau lipsa unei mentiuni clare cu privire la aplicabilitatea oricarui caiet de sarcini sau standard furnizorul trebuie sa evidentieze acest lucru, sa propuna o solutie viabila si sa obtina clarificari in scris de la Companie/Contractor inainte de a continua.

Durata de viata pentru instrumentatie: 25 ani.

Furnizorul va include toate elementele necesare pentru montaj si piesele de schimb necesare pentru doi ani de functionare.

**Placute de identificare**

Fiecare echipament. senzor, dispozitiv va avea atasata o placuta de identificare care sa indice eticheta din documentatia de proiect.

Fiecare echipament si cablu pentru instrumentatie trebuie sa fie etichetat in mod clar la nivel local, printr-o eticheta de identificare, ferm fixata. Placuta trebuie sa fie rezistenta la coroziune si permanent atasata (AISI 316). Instrumentele vor fi marcate

# 5. CERINTE PENTRU CABLURI SI TRASEE DE CABLURI

Cablurile pentru instalare in exterior trebuie sa poata fi instalate si utilizate in conditii de mediu locale.

Conexiunile electrice ale elementelor de automatizare vor fi de tipul cu presetupă antiexplozivă pentru cabluri armate acolo unde exista atmosfera cu potential exploziv. Execuţia se va realiza în conformitate cu proiectul.

Instalatiile, echipamentele electrice si realizarea traseelor de cabluri din zonele cu pericol de explozie trebuie sa respecte toate standardele si reglementarile de specialitate in vigoare, Normativ NP-099-04, Normativ NTE 007/08/00, I7/2011.

Materialele prototip si tipuri de cabluri prototip nu sunt acceptate. Numai cabluri/materiale care au fost dovedite sigure in functionare in aplicatii similare trebuie sa fie utilizate. Toate cablurile utilizate trebuie sa fie perfect noi si fabricate din materiale de calitate ridicata.

|  |
| --- |
| Mantaua exterioara a fiecarui cablu trebuie sa fie marcata pentru a permite lizibilitatea datelor cablului. |
| Marcarea trebuie sa reziste pe intreaga durata de serviciu a cablului. |
| Cel putin, urmatoarele date trebuie sa fie marcate permanent sau in relief pe mantaua exterioara la distanta de 500 mm: |
| - denumirea fabricantului; |
| * datele fabricantului; |
| * tensiunea nominala; |
| * numar de perechi/triplete; |
| * dimensiune conductor in mm2; |
| * rezistenta la ulei & lumina solara; |
| * ingropare directa, unde este aplicabil; * marcare lungime |

## 5.1 Presetupe

|  |
| --- |
| Intrarea in carcasele instrumentelor si cutiilor de jonctiune trebuie sa se faca prin presetupe de cabluri. |
| Acolo unde presetupele de cablu sunt prevazute pentru utilizare in zona clasificata, presetupele de cablu trebuie sa fie certificate de o Autoritate de Testare recunoscuta ATEX. |
| Presetupele de cablu in instalatiile de automatizare trebuie de preferinta sa fie amplasate la partea inferioara, niciodata la partea superioara, sa previna patrunderea apei. |
| Acolo unde presetupele de cablu sunt instalate in peretele lateral al instrumentelor, cablurile trebuie sa intre din partea de jos. |
| Cablurile care vin din partea de sus trebuie intai sa coboare mai jos de cota presetupei. |
| Filetul de intrare al presetupelor de cablu trebuie sa fie metric ISO. |
| Cablurile trebuie sa fie fixate mai jos de presetupele de cablu ca sa previna forta excesiva pe presetupa. |

Constructorul va preciza ca executia in regim de asigurare a calitatii este conform cu SR EN ISO 9001-2001.

Inainte de punerea in functiune a instalatiilor electrice din arii periculoase trebuie obtinut un certificat de conformitate a echipamentelor tehnice si sistemelor protectoare, eliberat de un organism notificat, pe baza documentatiei intocmite in conformitate cu prevederile Legii nr. 90/1996.

Toate instrumentele montate in zona cu pericol de explozie vor fi certificate Ex, inclusiv presetupele aparatelor la care se vor conecta cablurile electrice.

Pentru executarea instalaţiilor electrice se vor utiliza numai aparate şi materiale omologate. Fiecare aparat trebuie să fie prevăzut cu o plăcuţă indicatoare care să cuprindă datele sale tehnice şi un indicator de semnalizare

Echipamentul electric trebuie sa fie insotit de documentatii de certificare a operarii in zona clasificata, emise de un laborator autorizat.

Toate conexiunile electrice vor fi executate la unul sau mai multe reglete de conexiune amplasate in interiorul carcasei / panoului fiecarui echipament sau intr-o cutie de borne amplasata intr-o carcasa, avand aceiasi parametri tehnici.

Terminalele trebuie să fie de tip adecvat pentru asigurarea şi garantarea unui contact corect de-a lungul duratei de viaţă de funcţionare a echipamentului.

Traseele de cabluri se stabilesc funcţie de planul de trasee cabluri şi amplasarea reală a utilajelor, instalaţiilor şi aparaturii de măsură - control în câmp.

Cablurile vor fi montate astfel încât în timpul montării şi exploatării să nu fie supuse la solicitări mecanice, la coroziune, caldura sau influente chimice. In acest scop se aleg cabluri cu o constructie corespunzatoare conditiilor de montare si functionare (cabluri armate, ecranate, cu manta din PVC) si se monteaza in jgheaburi metalice perforate pe toate portiunile expuse.

Se vor lua măsurile prevăzute în normativul NTE 007/08/00, se vor respecta distanţele prescrise în normativ la instalarea cablurilor în pozare aparenta.

Cablurile pozate aparent vor fi minim euroclasa de reactie la foc B2 si vor fi insotite de Declaratia de performanta

Modul de conectare a circuitelor in cabluri sau conductoare la aparatura electrica din arii periculoase trebuie sa respecte prevederile tipului de protectie al aparaturii.

Orificiile aparaturii electrice, destinate intrarilor de cabluri sau conducte si neutilizate, trebuie obturate cu dopuri adecvate pentru tipul de protectie corespunzator si care nu pot fi demontate decat cu dispozitive speciale.

Deschiderile din pereti pentru trecerea cablurilor si jgheaburilor dintr-o arie periculoasa intr-una nepericuloasa trebuie etansate in mod corespunzator, de exemplu prin etansari cu mortar sau obturari cu nisip.Etansarile vor fi executate conform prevederilor normativului P118 si anexei la acesta MP-008.

Pozarea cablurilor se va face numai după ce toate construcţiile metalice aferente au fost montate, vopsite şi legate la pământ. Se interzic suduri după instalarea cablurilor.

Cablurile de energie se vor marca cu etichete de identificare la capete şi la trecerile dintr-o construcţie de cabluri în alta;

Cablurile de comandă, control, măsură, etc se vor marca cu eticheta de identificare la capete la intersecţii şi la trecerea dintr-o construcţie în alta.

Cablurile montate pe paturi de cablu se vor marca cu etichete de identificare numai la capete.

Cutiile de derivatie si fitingurile trebuie sa aiba gradul de protectie mecanica IP 67.

Legarea la pământ pentru protecţie a cablurilor şi construcţiilor metalice de menţinere a cablurilor se va face conform prevederilor normativului NP-I 7-2018.

Pentru prevenirea incendiilor ce pot fi provocate de cablurile electrice se vor respecta prevederile din normativul NTE 007/08/00.

În cazul montării aparente a cablurilor nearmate cu manta din material plastic fără înveliş de protecţie în locuri cu pericol de deteriorare mecanică, pe porţiunea expusă, cablul va fi protejat în tuburi sau jgheaburi metalice. în locurile accesibile persoanelor neautorizate protecţia se va realiza până la înălţimea de 2 m de la pardoseală.

Se va evita montarea cablurilor pe trasee expuse radiatiilor termice, se vor utiliza cabluri cu înveliş rezistent la umiditate si cu intirziere marita la propagarea flacarii.

Într-un tub de protecţie se va monta numai un singur cablu de energie. Se admite montarea mai multor cabluri de semnalizare, control, etc, în acelaşi tub.

Între cablurile de tensiuni diferite, precum şi între cablurile de curent alternativ şi cele de curent continuu, se vor face separaţii executate din cărămizi sau alte materiale echivalente, sau se va asigura distanţa minimă prescrisă prin distanţiere (din mase plastice de cauciuc) în condiţiile din normativul NP-I 7-2018

Manşoanele cablurilor se vor proteja cu plăci avertizoare, plăci de beton sau cărămizi. Toate manşoanele şi cutiile terminale vor fi marcate cu etichete de identificare.

Desfăşurarea cablurilor şi pozarea lor se va face numai în condiţiile în care temperatura mediului ambiant este superioară limitelor minime indicate în standardele şi normativele interne de fabricaţie ale cablurilor. în cazul în care este necesară desfăşurarea şi pozarea cablurilor la temperaturi mai scăzute decât cele indicate de fabricile furnizoare, cablurile trebuie să fie încălzite.

Temperatura ambiantă pentru funcţionarea normală a cablurilor este, de regulă cuprinsă în limitele de - 30°C până la + 60°C (şi se ia în calcul la proiectarea instalaţiei).

Echipamentele ofertate (fise tehnice complete) vor fi supuse aprobarii proiectantului.

## 5.2 Impamantari

Toate aparatele electrice se vor lega la centura de impamantare.

Se stabilesc traseele optime ale împământărilor funcţie de amplasarea instalaţiilor;

Prinderea/fixarea platbandelor se va face prin bolţuri, dibluri expandabile sau sudură. Zonele afectate de sudură se vor vopsi.

Legărtura aparatelor la centura de împământare se va face prin intermediul racordurilor flexibile; se vor folosi şaibe stelate.

Secţiunile platbandelor va fi corespunzatoare SR HD 60364-4-41:2017.

# 6. TESTAREA INSTRUMENTATIEI SI SISTEMULUI

Echipamentele de instrumentatie vor fi supuse la teste in fabrica.

Testele vor include minim urmatoarele:

-teste de izolatie

-testul de presiune hidraulică;

-verificarea vizuală a conformităţii cu prezenta specificaţie şi cu fişa tehnică.

-testarea materialelor la conditii de mediu si conditii climatice

-verificarea vizuala a acuratetii executiei circuitelor electrice componente;

-teste tip

-teste de receptie

-teste de rutina

-teste in timpul fabricarii echipamentelor si materialelor

-verificarea functionala a echipamentului

-teste soft

-inspectia vizuala pentru verificarea conformitatii cu aceasta specificatie si fisele de date

Lista de inspectii va fi stabilita intre cumparator si producator. Ofertantul va indica programul de realizare a acestor teste. Testele tip sunt acele teste care se vor face pentru a dovedi conformitatea generala a materialelor si a procesului de fabricare cu specificatiile. Aceste teste se vor realiza pe mostre inainte de inceperea productiei comerciale.

Testele vor fi certificate prin documente corespunzătoare. Vor fi emise urmatoarele tipuri de documente:

• Rapoarte de inspecţie

• Fise tehnice

• Rapoarte de non conformitate

• Certificat testare finala

Testele de receptie reprezinta acele teste care se vor realiza pe mostre luate din fiecare lot oferit pentru inspectia preliminara trimiterii, in scopul acceptarii lotului.

Testele de rutina reprezinta acele teste care se vor realiza pe materiale pentru a verifica acele caracteristici care se pot modifica pe timpul productiei. Testele din timpul fabricarii echipamentelor si materialelor sunt acele teste care se fac in timpul procesului de fabricare si la sfarsitul acestui proces pentru ca Beneficiarul sa te asigureca produsul final care ii va fi furnizat are calitatea corespunzatoare cerintelor sale. Pentru toate testele tip si de receptie valorile de acceptare vor fi cele mentionate in specificatiile tehnice sau cele garantate de Ofertant.

Aprobarea inspectiilor si testelor nu degreveaza producatorul de responsabilitate sub termenii de comanda si aceasta specificatie si anexele ei.

Rezultatele testelor vor fi certificate prin documente adecvate. Furnizorul va atasa fiselor tehnice si documentele originale pentru teste si verificari (testul de performanta, testul FAT, testul de functionare. Furnizorul este raspunzator de conformitatea specificatiilor tehnice ale echipamentelor livrate.

In timpul montarii, darii in exploatare si functionarii de proba, Furnizorul va efectua, la intervale convenite, toate verificarile si probele in prezenta beneficiarului pentru a se demonstra corectitudinea realizarii lucrarilor. Furnizorul va face toate probele si verificarile necesare pentru a certifica realizarea tuturor lucrarilor si functionarea cu succes a echipamentelor si instalatiilor.

Vanzatorul va asigura serviciile si piesele de schimb necesare commissioning-ului , functionarii si operarii pentru 2 ani de functionare conform „Listei pieselor de schimb” si „Lista preturilor pentru repararii in perioada de garantie „.

Toate echipamentele vor fi supuse verificărilor dupa montaj. Constructorul va raspunde pentru SAT cerintelor clientului . La SAT constructorul va pregati si aviza impreuna cu Clientul „Formatul procedurii de testare” care va trebui sa contina cel putin urmatoarele repere calitative:

- Principii si moduri de calibrare si testare;

- Conditii de testare

- Instrumentatia si procedurile de calibrare si testare;

- Formatul buletinelor si rapoartelor de testare

Verificările vor include minim următoarele :

- Test de etanseitate.

- Alte teste speciale/calibrare, verificare bucle, etc.

- Teste functionale pentru verificarea corectitudinii functionarii sistemului.

- Teste pentru comunicatia dispozitivelor in sistem .

Testele vor fi certificate prin documente corespunzătoare. Vor fi emise urmatoarele tipuri de documente:

• Rapoarte de testre/calibrare

• Fisele tehnice ale instrumentelor verificate/calibrate

• Rapoarte de non conformitate

• Fisele tehnice de reglare

• Rapoarte de verificare functionala a sistemelor

• Certificat testare finala

Sistem de control sistem

Constructorul va pregati si aviza impreuna cu Clientul „Formatul procedurii de testare” care va trebui sa contina cel putin urmatoarele repere calitative:

- Principii si moduri de calibrare si testare a buclelor;

- Conditii de testare;

- Instrumentatia si procedurile de calibrare si testare;

- Formatul buletinelor si rapoartelor de testare

Verificările vor include minim următoarele :

- Teste speciale/calibrare, verificare bucle, etc.

- Teste functionale pentru verificarea corectitudinii functionarii sistemului.

- Teste pentru comunicatia dispozitivelor in system

# 7. ETICHETARE, MARCARE

Fiecare echipament şi cablu pentru instrumentatie trebuie să fie etichetat în mod clar la nivel local, printr-o etichetă de identificare, ferm fixată. Plăcuţa trebuie să fie rezistentă la coroziune şi permanent ataşată.

Formatul de numerotare va fi supus aprobarii companiei.

Instrumentele vor fi marcate dupa cum urmeaza: Numar model, serie de fabricatie, Grad de protectie Ex, Grad de protectie la patrundere, presiune nominala.

Fiecare instrument trebuie sa fie prevăzut cu o tăbliţa ANSI 316L SS dedicată care arata simbolul aparatului.

# 8. AMBALARE,MANIPULARE,TRANSPORT

Furnizorii de echipamente de instrumentatie trebuie sa se asigure ca echipamentele sunt protejate si ambalate in mod corespunzator astfel incat sa se evite orice deteriorare in timpul transportului.

Inainte de livrare furnizorul va supune aprobarii cumparatorului urmatoarele date:

-specificatii transport si manipulare

-dimensiuni de montaj

-cerinte si date pentru instalarea dupa sosirea echipamentelor in locatie.

Este obligatia furnizorului sa asigure transportul, manipularea si ambalarea in siguranta a echipamentelor.

# 9. VERIFICARI

Vânzătorul va avea răspunderea finală şi totală pentru proiectarea electrică şi mecanică, precum şi pentru funcţionarea ca întreg a echipamentelor furnizate, conform prezentei specificaţii.

Furnizorul poartă răspunderea pentru întreaga ofertă. Furnizorul este pe deplin responsabili pentru lucrările şi serviciile prestate de subfurnizori. De asemenea, el trebuie sa se asigure că aceste echipamente pot fi integrate corespunzător in cadrul proiectului astfel că prevederile acestui document, anexele sale, specificatiile tehnice, legate de standardele şi codurile naţionale şi internaţionale sunt respectate.

Furnizorul va stabili un program de inspectii si teste; Programul de inspecţii si teste va fi verificat si avizat de catre client.

Aprobarea inspectorului nu-l va scuti pe producător de obligaţiile ce-i revin în conformitate cu comanda de achiziţie, prezenta specificaţie tehnică şi anexele acesteia consituite in foi de date sau derogari si cerinte ulterioare fazei de ofertare.

Toate echipamentele, instrumentele si sistemele de automatizare electrice /electronice si neelectrice vor face obiectul unei documentatii de atestare pentru conformitatea cu prescriptiile de securitate impuse prin HG Nr.245/2016 si prin Nex 01-06/02.05.2007.

Testele vor fi certificate prin documente corespunzătoare.

Se vor respecta instrucţiunile de verificare şi punere în funcţiune elaborate de producătorii elementelor de automatizare.

Corectitudinea montării elementelor de automatizare se verifică având la baza specificaţiile de proiect şi documentaţia tehnică de montare elaborată de proiectant. Nu se admit abateri de la documentaţia de proiect (specificaţii de proiect, detalii de montare, etc.) fară aprobarea scrisă a proiectantului.

Verificarea elementelor de automatizare înainte de punerea în funcţiune va include, fară a se limita la acestea, următoarele :

- Verificarea pentru conformitate cu specificațiile de proiect;

- Verificarea metrologică de stat a tuturor elementelor de măsură;

- Spălarea liniilor de conexiuni ale aparatelor cu procesul;

- Verificarea etanşeităţii la toate conexiunile dintre aparat şi procesul tehnologic;

- Verificarea circuitelor de semnal şi alimentarea cu energie electrică în conformitate cu schemele de principiu și conexiunile electrice;

- Verificarea rezistenței la izolație a conductorilor electrici;

- Verificarea tuturor dozelor dacă au capace montate şi dacă ţevile de protecţie sunt izolate cu fitinguri “Y” cu masă izolantă turnată;

- Verificarea sistemelor de semnalizare şi interblocare prin aplicarea de semnale corespunzătoare la elementul sesizor;

- Demontarea tuturor dispozitivelor de blocare folosite pe timpul transportului elementelor de automatizare;

- Testarea prin simulare, cât mai fidel posibil a regimului procesului tehnologic;

- Verificarea elementelor de automatizare de tip electronic numai după trecerea unei perioade adecvate de timp de la punerea sub tensiune (de exemplu 8 ore);

- Aplicarea de marcaje sau etichete pe elementele de automatizare care au fost calibrate;

- Depozitarea după verificare a elementelor de automatizare într-un spaţiu acoperit, în condiţii de securitate şi în ordine.

Verificarea montării elementelor de automatizare trebuie efectuată pentru conformitate cu desenele de montaj elaborate de proiectant.

Conductele de legare la proces a elementelor de automatizare care sunt supuse solicitărilor de deplasare termică trebuie verificate pentru a se asigura o suficientă flexibilitate a acestora în scopul evitării solicitării instrumentelor.

## 9.1 Proba de presiune şi de etanşeitate a conductelor

Scopul efectuării acestor probe este de a asigura etanşarea sub presiune a tuturor legăturilor la proces a elementelor de automatizare.

Se efectuează proba de presiune pentru toate montajele realizate pe şantier pentru a corespunde condiţiilor de lucru impuse de procesul tehnologic.

Mediile de probă cu care se efectuează proba de presiune nu trebuie să aibă efect negativ asupra materialelor din care sunt confecţionate elementele componente ale aparatelor.

Pentru proba de presiune a elementelor de automatizare, cu excepţia aparatelor de nivel, si pentru curăţarea acestora se recomandă a se folosi butelii de azot.

Presiunile de probă trebuie să corespundă normelor şi normativelor în vigoare.

Presiunea de probă nu trebuie să depăşească presiunea admisibilă a elementului component al ansamblului ce se probează care are presiunea admisibilă cea mai mică.

Dacă nu se specifică altfel, presiunea de probă va fi :

- Pentru conducte de proces, presiunea de probă este de 1,5 ori presiunea maximă de lucru, pentru temperaturi de lucru de până la 3400C.

- Pentru conducte auxiliare de apă şi aer, presiunea de probă este de 1,5 ori presiunea maximă de lucru.

Proba de presiune pentru conductele de legatură la proces a elementelor de automatizare trebuie efectuată înainte de pregătirea pentru punerea în funcţiune a sistemelor de automatizare.

Procedeul adoptat pentru proba de presiune trebuie să cuprindă urmatoarele :

- Curăţirea şi suflarea tuturor conductelor pentru a îndepărta zgura, rugina, impurităţile sau alte materii prime;

- Toate îmbinările trebuie etanşate corespunzător presiunilor specificate;

- Atunci când se foloseşte apa sau alte lichide, toate conductele trebuiesc uscate.

## 9.2 Probarea cablurilor de semnal şi electrice

Imediat după ce cablurile au fost pozate şi înainte de conectare, conductorii cablurilor şi conexiunile tuturor elementelor de automatizare electronice, electrice trebuie verificate şi probate în privinţa polarităţii, continuităţii şi a rezistenţei de izolaţie dintre conductoare şi dintre acestea şi pământ.

Aceste verificări şi probe, în cazul circuitelor individuale, trebuie terminate înainte de a începe perioada premergătoare punerii în funcţiune.

Continuitatea şi rezistenţa de izolaţie trebuie verificate cu ajutorul unor aparate adecvate care să corespundă cerinţelor normelor şi normativelor în vigoare.

## 9.3 Incalzirea instrumentelor

Pe conductele izolate, izolaţia conductei va proteja şi elementele care asigură montajul instrumentelor, pentru a se evita îngheţarea produselor pentroliere în conductă.

Condiţiile de mediu din camera de comandă (temperatură, umiditate, lipsă impurităţi) trebuie să asigure funcţionarea optimă a tuturor echipamentelor.

# 10. INSTALARE, TESTARE SI PUNERE IN FUNCTIUNE

Furnizorul va intocmi o procedura de dare in exploatare spre analiza de catre Contractor/Companie, mai inainte de inceperea activitatilor de dare in exploatare ale Furnizorului.

Darea in exploatare trebuie sa includa, fara a se limita ,urmatoarele:

-Un audit si inspectie a echipamentului primit. Se va intocmi raport de deficiente si se vor lua masurile necesare pentru rectificarea oricaror probleme;

-Alimentarea cu putere si functionalitatea sistemului se vor testa cu echipamente corespunzatoare de testare.

-Se vor energiza instrumentele si verifica cu rutine de diagnostic;

-Se vor stabili comunicatiile intre toate componentele sistemului si se vor testa.

Testele vor fi certificate prin documente corespunzatoare;

Furnizorul/Instalatorul va avea raspunderea finala si totala pentru executarea instalarii electrice si mecanice, pentru verificarea si punerea in functiune a senzorilor si echipamentelor precum si pentru functionarea ca intreg a sistemului furnizat, conform prezetului caiet de sarcini.

## 10.1 Perioada premergătoare punerii în funcţiune

Scopul perioadei premergătoare punerii în funcţiune este de a verifica dacă circuitele sistemelor de automatizare funcţionează corect şi sunt pregătite pentru punerea în funcţiune.

Se presupune că urmatoarele verificări sau probe s-au făcut deja :

- Verificarea tututor instrumentelor din şantier în conformitate cu procedura amănunţită a programului de probă a instrumentelor;

- Verificarea tuturor buclelor electrice şi dispozitivelor pentru funcţionare corespunzătoare;

- Calibrarea instrumentelor, transmiţătoarelor etc. conform ultimelor foi de date;

- Domeniile corecte ale instrumentelor au fost configurate conform proiect;

În plus, se verifică următoarele :

- Se asigură că toate conductele de instrumente sunt în operare;

- Se verifică disponibilitatea curentului electric pentru sistemele de masură şi control.

Sistemele de blocare şi de semnalizare trebuie verificate în timpul testării circuitelor.

În timpul perioadei de verificare a sistemelor de blocare şi de semnalizare prin simulare, reprezentatul sectorului electric trebuie să asiste la verificările părţilor ce se interconectează cu sistemul electroenergetic.

Perioada anterioară punerii în funcţiune în cazul circuitelor electrice nu trebuie să vizeze şi aparatura electronică care nu a beneficiat de o perioadă adecvată de încălzire.

Dacă după efectuarea testelor, situaţia a fost satisfacătoare, sistemele de automatizare trebuie identificate cu un marcaj galben.

## 10.2 Punerea în funcţiune

La punerea în funcţiune a sistemului de măsură şi reglare se vor parcurge următoarele etape importante:

* punerea în funcţiune a sistemului de alimentare cu energie electrică;
* punerea sub tensiune a consolei operator si a dulapurilor;
* punerea sub tensiune a sistemului de semnalizare şi blocare.

Este necesar să se asigure un personal permanent de întreţinere a elementelor de automatizare, suficient din punct de vedere numeric, foarte bine calificat şi instruit în ceea ce priveşte procesul tehnologic, al amplasării elementelor de automatizare de câmp şi în camera de comandă, al cunoaşterii funţionării şi depanării acestora, capabil de a interveni corespunzător în orice situaţie neprevăzută.

## 10.3 Recepţia lucrărilor

Recepţia preliminară - se face pe tot parcursul lucrării, urmărindu-se modul cum este respectat proiectul, calitatea materialelor puse în lucru, respectarea normelor şi normativelor în vigoare.

Recepţia finală - se face la terminarea tuturor lucrărilor de construcţii - montaj a obiectivului, după ce s-au realizat toate verificările aferente instalaţiilor AMC

# 11. INSTRUCTIUNI DE EXPLOATARE SI INTRETINERE

Furnizorul va asigura detalii complete pentru intretinerea echipamentelor.

Instructiunile de exploatare si intretinere vor fi transmise inainte de punerea in functiune a instalatiei astfel:

-cu titlu provizoriu: cu trei luni inainte de punerea in serviciu industrial;

-cu titlu definitiv: la trei luni dupa punerea in serviciu industrial (vor fi obligatoriu editate in limba romana).

# 12. PIESE DE REZERVA

Furnizorul trebuie sa asigure piesele de schimb recomandate pe repere si cu preturi si listele de consumabile, dupa cum urmeaza, pentru:

-instalare si dare in exploatare

-primii doi ani de operare

-rezerve de asigurari/capital

Piesele de schimb de instalare si dare in exploatare pentru toate echipamentele furnizate trebuie sa fie incluse ca parte din pachetul furnizat

# 13. DOCUMENTATIE

Documentatia va fi scrisa in limba romana si va cuprinde minim:

- toate detaliile referitoare la partile componente ale echipamentelor;

-lista de piese de schimb pentru punere in functiune si 2 ani de exploatare;

-Manual/instructiuni de operare si intretinere.

Acestea vor cuprinde documentatia de executie cu toate modificarile efectuate in cursul executiei, montajului si punerii in functiune si va fi predata la o luna dupa punerea in functiune a instalatiilor care fac obiectul Contractului.

Forma de prezentare a documentatiilor:

Toate desenele vor fi complete, cotate,lizibile si vor permite o identificare rapida si sigura a obiectului lor. Forma de prezentare a desenelor si schemelor va fi standardizata in special in ceea ce priveste schemele electrice si de automatizare.

# 14. GARANTIE SI TRANSPORT

Furnizorul va avea răspunderea finală şi totală pentru pentru funcţionarea ca întreg a echipamentelor furnizate, conform prezentei specificaţii.

Bunurile furnizate vor avea confirmata de catre producator o perioada de garantie de 2 ani de la livrare dar nu mai putin de 18 luni de la punerea in functiune.

Garanţia va curge din prima zi în care echipamentul a fost pus în funcţiune normală sau de la data la care vanzătorul a demonstrat că fiecare furnitură în parte întruneşte în totalitate cerinţele prezentei specificaţii.

Perioada de garanţie se va prelungi cu numărul de zile în care furniturile nu au funcţionat datorită defectelor apărute în perioada de garanţie. Garanţia acoperă toate costurile cu materialele de fabricaţie, achiziţionarea pieselor şi mana de lucru.

Producătorul va suporta toate costurile aferente reparaţiilor din perioada de garanţie sau inlocuirii bunului nereparabil, inclusiv transportul, tarifele şi cazarea reprezentantului trimis în acest scop, precum şi cheltuielile aferente transportului pieselor şi materialelor.

Producătorul va oferi o garanţie pentru toate furniturile livrate în cadrul prezentului contract. În garanţie se va stipula că furniturile sunt capabile să respecte toate cerinţele prezentei specificaţii

Furnizorii echipamentelor de instrumentatie vor asigura şi vor ambala corespunzător aparatele astfel încat să se evite posibilitatea deteriorării acestora pe durata transportului.

Imediat dupa contractare, furnizorul va trimite beneficiarului spre aprobare cel puţin următoarele date:

Procedura de transport şi manipulare specifică.

Gabaritele exacte de montaj,

Documentatia tehnica certificata şi datele necesare pentru intocmirea documentatiei de montaj .

# 15. LIVRARE

Furnizorii echipamentelor vor asigura corespunzător şi ambala echipamentele astfel încât să se evite posibilitatea deteriorării acestora pe durata transportului.

Inainte de livrare, furnizorul va trimite beneficiarului spre aprobare cel puţin următoarele documente:

Procedura de transport şi manipulare specifică.

Gabaritele exacte de montaj,

Cerinţele şi datele necesare pentru asigurarea montajului imediat după sosirea echipamentului în şantier.

Dupa livrare, furnizorul va trimite beneficiarului următoarele documente:

Documentatia tehnica a echipamentului (desene si parte scrisa)

Documentatia tehnica a pachetului software (licente, software de aplicatie,scheme logice, valori de parametizare, etc. )

Instructiuni tehnice de operare .

Instructiuni de protectia muncii.

Documentatie de instructaj si planuri de instructaj.

# 16. RESPONSABILITATEA FURNIZORULUI

Furnizorul poarta raspunderea pentru intreaga oferta. Furnizorul este pe deplin responsabil pentru lucrarile si serviciile prestate de subfurnizori. De asemenea, el trebuie sa se asigure ca aceste echipamente pot fi integrate corespunator in calculatorul de proces situat in camera de control din instalatia Calcinare, astfel ca prevederile din acest documente, din standardele si codurile nationale si internationale sa fie respectate.

Furnizorul va lucra in sistemul de asigurare a calitatii conform SR EN ISO 9001-2001:2008 standard sau a unui sistem de calitate echivalent.

# 17. DEVIATII SI DISCREPANTE

Toate abaterile de la cerintele acestui document, anexe, documente de referinta, standarde si coduri nationale si internationale vor fi specificate si vor fi incluse in oferta ca un document separat. Daca aceste documente nu sunt incluse in oferta, clientul trebuie sa considere ca furnizorul corespunde cu toate documentele de licitatie.

Conform cu prevederile din aceasta specificatie si cu prevederile din codurile si standardele nationale si internationale mentionate, furnizorul are responsabilitatea livrarii de echipamente proiectate si fabricate la un nivel de calitate asteptat, in masura sa indeplineasca conditiile de operare, cu respectarea tuturor normelor si reglementarilor de siguranta si sanatate in mediu