

(آگهی مناقصه شماره ۵۱۷۲)

شرکت ترانسفورماتور توزیع زنگان

در نظر دارد از طریق مناقصه نسبت به تامین شیر فلکه برنجی (DN15) اقدام نماید. لذا، از شرکت ها و تامین کنندگان واجد شرایط و دارای سوابق مرتبط درخواست میگردد در صورت تمایل به همکاری با شماره تلفن ۰۲۴-۳۳۷۹۱۵۴۱ تماس حاصل نموده و حداکثر تا ساعت ۱۰ روزیک شنبه مورخ ۱۴۰۱/۱۱/۲۳ نسبت به تحویل حضوری و یا از طریق پست اسناد مناقصه اقدام نمایند.

لازم بذکر است جهت دسترسی به مدارک و شرایط شرکت در مناقصه میتوانید به سایت این شرکت به آدرس ذیل مراجعه فرمایید:

WWW.TTZCO.COM

XX

(هزینه چاپ آگهی به عهده برنده مناقصه می باشد)

آدرس: زنجان، کیلومتر ۴ جاده تهران، جنب شرکت ایران ترانسفو

شرکت ترانسفورماتور توزیع زنگان (واحد خرید و سفارشات)

خواهشمند است در صورت موافقت دستور فرمایید آگهی فوق یک نوبت در روزنامه اطلاعات در صفحات داخلی منتشر گردد.

تصویب: مدیر عامل	تائید: مدیر خرید	تنظیم: قاسمی
------------------	------------------	--------------

موضوع : مناقصه شیر فلکه برنجی DN15

شرکت ترانسفورماتور توزیع زنگان در نظر دارد اقسام درخواستی را به شرح جدول پیوست مطابق زمانبندی های اعلام شده از طریق مناقصه به پیشنهاد دهنده با بهترین شرایط واگذار نماید، شرایط شرکت در مناقصه به شرح زیر می باشد :

۱. ارائه پاکت مخصوص ارسال مدارک با محتویات مربوطه.
۲. به پیشنهادات مبهم، بدون امضاء، دریافت شده پس از موعد مقرر، فاقد سپرده و شروطی که موجب تنزل کیفیت فنی و یا افزایش بار مالی باشد ترتیب اثر داده نخواهد شد.
۳. پیشنهادات رسیده در کمیسیون معاملات مفتوح و از بین پیشنهادات، پیشنهادی که از نظر فنی مورد قبول و دارای قیمت پیشنهادی پائین باشد برنده اعلام خواهد شد.
۴. هر گونه مالیات، عوارض و کسورات قانونی به عهده برنده مناقصه می باشد، که در صورت لزوم در موقع پرداخت از بهای کالا یا صورت کارکرد کسر گردیده و به نام برنده مناقصه به سازمان مربوطه پرداخت خواهد شد.
۵. در صورتیکه برنده مناقصه حاضر به انجام معامله نگردد سپرده وی ضبط و با نفر دوم معامله صورت می پذیرد و در صورتی که برنده دوم نیز از معامله امتناع ورزد سپرده وی نیز ضبط خواهد شد.
۶. سپرده مناقصه یا ضمانت نامه نفرات اول تا سوم تا مرحله عقد قرارداد نزد ترانسفورماتور توزیع زنگان باقی خواهد ماند.
۷. هیچ پیشنهاد دهنده ای حق تماس با خریدار از زمان بازگشائی پاکتها تا مرحله انعقاد قرارداد یا قطعی شدن سفارش را ندارد.
۸. هر گونه اعمال نفوذ در بررسی فنی و بازرگانی توسط پیشنهاد دهنده از هنگام بازگشائی پاکتها تا انعقاد قرارداد برای خریدار منجر به رد پیشنهاد خواهد شد.
۹. پیشنهادات قیمت بایستی خوانا و بدون قید و شرط در داخل پاکت در بسته به دبیرخانه این شرکت تا ساعت ۱۰ صبح روز یک شنبه مورخ ۱۴۰۱/۱۱/۲۳ تحویل گردد.
۱۰. بهای هر محموله دریافتی دو ماه پس از تأیید آن به فروشنده پرداخت خواهد شد.
۱۱. محل تحویل کالا درب کارخانجات زنگان (ترانسفورماتور توزیع زنگان) بوده و کلیه هزینه های مربوطه اعم از حمل و نقل، بارگیری خرج بنگاه، باسکول، بیمه و ... به عهده فروشنده می باشد که بایستی در قیمت پیشنهادی لحاظ گردد.
۱۲. در صورت تشخیص شرکت ترانسفورماتور توزیع زنگان، بازرسی در محل محموله، قبل از حمل انجام خواهد شد.
۱۳. این شرکت از دریافت مقدار مازاد بر نیاز معذور بوده و مقدار مازاد به هزینه تامین کننده عودت خواهد شد.
۱۴. این شرکت حق واگذاری کل آیتم های مناقصه و یا واگذاری به صورت تفکیک شده را برای خود محفوظ می دارد.
۱۵. شرکت ترانسفورماتور توزیع زنگان در افزایش یا کاهش میزان درخواست مختار است. (تا سقف ۲۵٪)
۱۶. شرکت ترانسفورماتور توزیع زنگان در رد یا قبول کلیه و یا هر یک از پیشنهادات مختار است.
۱۷. بازگشایی پاکات بصورت غیرحضور انجام خواهد شد.
۱۸. سایر اطلاعات و جزئیات در اسناد مناقصه مندرج می باشد.
۱۹. هزینه چاپ آگهی به عهده برنده مناقصه می باشد.

موارد فوق رویت گردید و مورد قبول اینجانب مدیر مسئول یا نماینده تام الاختیار شرکت / فروشگاه می باشد .

نام و نام خانوادگی، امضاء و مهر شرکت

مدارک لازم جهت شرکت در مناقصه شماره: ۵۱۷۲

۱. فیش واریزی یا ضمانت نامه به مبلغ ۳۰.۰۰۰.۰۰۰ ریال به حساب شماره ۲۵۷۳۳۷۴ بانک رفاه کارگران شعبه ایران ترانسفو زنگان بنام شرکت ترانسفورماتور توزیع زنگان .
(لطفاً اطلاعات کامل از قبیل نام اشخاص حقیقی / حقوقی ، کدملی / شناسه ملی ، کد اقتصادی اشخاص حقوقی ، آدرس و تلفن پشت فیش واریزی یا ضمانت نامه بانکی قید گردد.)
۲. ارائه سوابق کاری مرتبط و رضایت نامه از کارفرمایان سابق.
۳. روزنامه رسمی و آخرین آگهی تصمیمات و تغییرات .
۴. پاکت (الف) حاوی مدارک مذکور در بندهای ۱ تا ۳، مشخصات فنی و برگ تأیید شده شرایط شرکت در مناقصه .
۵. پاکت (ب) حاوی قیمت پیشنهادی.
۶. ارائه قیمت می بایستی در برگ اعلام بهاء شرکت ترانسفورماتور توزیع زنگان که حاوی نوع و مقدار کالا و زمانبندی می باشد ، انجام پذیرد.
۷. پاکت الف و ب باید بصورت درسته و لاک و مهر شده در پاکت مخصوص ارسال مدارک قرار گرفته و توسط پست پیشتاز و یا بصورت دستی از طریق آدرس زیر به نحوی ارسال شوند که حداکثر تا ساعت ۱۰ صبح روز یکشنبه مورخ ۱۴۰۱/۱۱/۲۳ دریافت گردد.

آدرس: زنگان - کیلومتر ۴ جاده زنگان - تهران ، جنب شرکت ایران ترانسفو

واحد خرید ترانسفورماتور توزیع زنگان

کد پستی: ۴۵۱۶۱۱۸۷۶۸

اقدام کننده: فاسمی تلفن: ۰۲۴ - ۳۳۷۹۱۵۴۱



شرکت ترانسفورماتور توزیع زنگان
(سهامی عام)

برگ استعلام بها

شماره استعلام: ۵۱۷۲-۲۲۳-ت ز

تاریخ: ۱۴۰۱/۱۱/۱۷

ردیف	کد کالا	شرح کالا	ابعاد/مدل	مشخصات فنی مورد نیاز	مشخصات فنی قابل تامین از طرف پیمانکار
۱	۲۵۱۷۲۲	شیرفلکه برنجی نمونه برداری	3/4"(DN15)	IDS-MEO04-02	

با عنایت به اهمیت زمان تحویل اقلام در انتخاب پیمانکار، لازم است اقلام فوق در زمان ذکر شده تحویل گردند در غیر اینصورت زمان دقیق قابل تحویل توسط آن شرکت/فروشگاه در برگه های مذکور قید گردد.

تنظیم: قاسمی	مهلت اعتبار استعلام تا تاریخ ۱۴۰۱/۱۱/۲۳ می باشد.	مهر و امضا مدیر مسئول فروش
در پاکت (الف) قرار داده شود		

اینجانب مدیرعامل شرکت							اعلام می دارم که با مطالعه و قبول کلیه موارد مندرج در شرایط واگذاری پیمان نسبت به ارائه قیمت طبق مشخصات اقدام نموده و هیچگونه دلیلی مبنی بر عدم آگاهی از شرایط واگذاری نداشته ام.				
شماره استعلام: ۵۱۷۲-۲۲۳-ت ز							برگ استعلام بها				
تاریخ: ۱۴۰۱/۱۱/۱۷							شرکت ترانسفورماتور توزیع زنگان (سهامی عام)				
ردیف	کد کالا	شرح کالا	مقدار نیاز	واحد	زمان تحویل			قیمت واحد	قیمت کل		
۱	۲۵۱۷۲۲	شیرفلکه برنجی نمونه پرداری	۱۸۰	عدد	۱۴۰۱/۰۸/۲۰	۱۴۰۱/۰۷/۰۵	۱۴۰۱/۱۰/۰۵				
					۶۰	۶۰	۶۰	.	.		

با عنایت به اهمیت زمان تحویل اقلام در انتخاب پیمانکار، لازم است اقلام فوق در زمان ذکر شده تحویل گردند در غیر اینصورت زمان دقیق قابل تحویل توسط آن شرکت/فروشگاه در برگه های مذکور قید گردد.

تنظیم: قاسمی	مهلت اعتبار استعلام تا تاریخ ۱۴۰۱/۱۱/۲۳ می باشد.	مهر و امضا مدیر مسئول فروش
در پاکت (ب) قرار داده شود		

Copper Alloy Flanged Outlet Valves for Oil Sampling and Discharge

Technical Terms of Delivery



IRAN TRANSFO **DISTRIBUTION TRANSFORMERS** **STANDARD**
Transformer Research Institute of Iran

Compiled:
F.Joulaei

M.Jozedaemi

Edited:
M.Faridi

Approved:
S.Bigdelee

FOREWORD

Iran Transfo Distribution Standard consists of a series of standards which are prepared on the basis of valid International standards, in conformity with Iran Transfo Distribution's technical requirements.

The initial draft has been prepared in Transformer Research Institute of Iran (ITRI) which is also responsible to issue the final documents approved by professional committees in the form of IDS standards. It should be mentioned that all departments of Zangan Distribution Transformer Co. are obligated to apply the issued IDS Standards.

All users must be assured that the latest edition of this standard will be used. The latest edition of IDS standards is also available on the ITRI web site:

<http://filer.irantransfo.com>

About this standard:

The present standard has been approved in Zangan Distribution Transformer Co.'s Mechanical Committee by:

- | | | |
|----------------|-------------------|-------------|
| ✓ F.Joulaei | ✓ B.Ahmadzadeh | ✓ M.Faridi |
| ✓ S.Ghasemloei | ✓ G.Saeidmohamadi | ✓ A. Nazari |
| ✓ Kh. Nasiri | ✓ M.Jozedaemi | |

All users should ensure that they have the latest edition of this publication.

CONTENTS

1	Scope	4
2	Designation Code and Dimensions	4
3	Main Parts Materials	5
4	Technical Requirements	5
5	Surfaces	6
6	Checks and Tests	6
6.1	Visual Check.....	6
6.2	Dimensional Check.....	6
6.3	Tightness Test.....	6
6.3.1	Seat Tightness	6
6.3.2	Shell tightness	7
6.4	Nut Test	7
6.5	NBR Materials Test	7
7	Delivery.....	7
7.1	Packing.....	7
7.2	Labelling	7
8	Normative References	8

1 Scope

These technical terms of delivery applies to Copper Alloy Flanged Outlet Valves according to DIN 42568 with the Flanged connection according to DIN EN 1092-3, used in oil filled transformers for oil sampling and discharge. The valves should be made with copper alloy material worked properly with transformer oil at 100°C and 6 bar pressure in any direction (horizontal or vertical).

2 Designation Code and Dimensions

A copper alloy outlet valve is designated as:

Copper Alloy Flanged Outlet Valves-IDS-MEO04-02-DN X

X = Nominal size of valve acc. to table 1

Overall view and dimensional parameters of copper alloy outlet valve with details of the main parts are shown in the figure below:

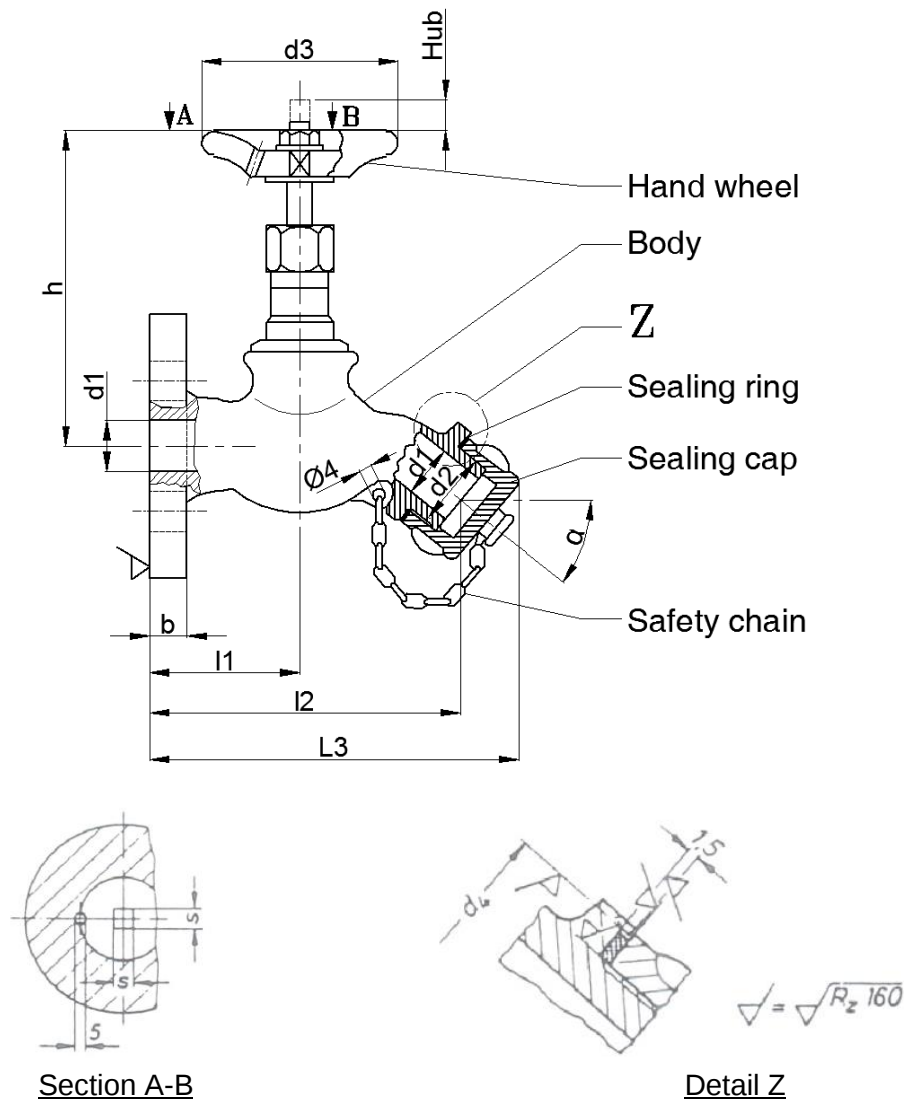


Figure 1: Overall view of copper alloy outlet valve with dimensional parameters

According to the parameters shown in figure 1 the dimensions of valves are as below table:

Table 1: Copper alloy outlet valve dimensions in mm (acc. to figure 1 parameters)

DN	b	d ₁	d ₂ [*]		d ₃	d ₄	h	Hub	l ₁	l ₂	l ₃	$\alpha \pm 2^\circ$	s [H11]	Flow rate at operating pressure 0.1 bar at 20° C [L/h]
			Inner thread	External thread										
15	10	15	G 3/4	G 3/4 A	50	36	95	9	44	92	110	40°	6	500
32	13	32	G 1 1/4	G 1 1/4 A	80	51	133	14	55	112	130	27°	8	3600

* Thread standard according to DIN ISO 228 (Item 1)

The fixing flange sizes are based on nominal diameter (DN). According to size of valve, the fixing flange shape is varied. Dimensional specifications of all fixing flanges which used are shown in the following figure:

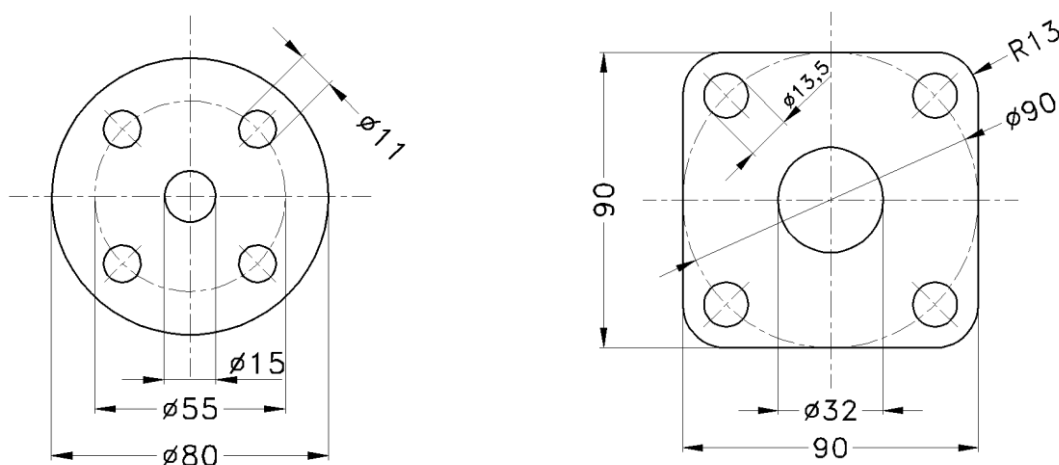


Figure 2: Round type flange interface for DN15 and Square type flange interface for DN32

3 Main Parts Materials

Valve parts material are according to table 2.

Table 2: Valve parts material

Part name	Standard
Body	Bronze (Rg5 : CuSn5ZnPb) or Brass(Ms58 : CuZn40Pb2) DIN 1705 ,DIN EN 1982 ,DIN 1709 ,DIN 17660
Disk (shutter)	
Headpiece	
Stem	Brass(Ms58 : Cu Zn40Pb2)- DIN 17672
Hand wheel	Aluminum or Aluminum alloy – red color
Sealing and gasket	PTFE or NBR or PA6

4 Technical Requirements

- The valve should be worked properly with 100°C oil at 6 bar pressure in any mounting position consist of stem axis on horizontal ,vertical and slant .
- The contact surfaces between shutter and relevant seats have to allow the perfect sealing of the outlet valves at the required conditions (see Checks and Tests).
- Proper gaskets, 100°C oil resistance, located in such a way to be easily replaced and provide a proper sealing between valve body, body and driving stem.
- The gaskets have to withstand the transformers thermal treatment carried out in air and/or under vacuum at 100°C for 30 days.
- The flange should be casted with the valve body simultaneously. Welding and mechanical connection is not permitted.

- Unless otherwise specified in the purchase order, the flanges have to be plane (without collar and scoring) parallel and coaxial; all threads have to be according UNI metric system, coarse type
- Gaskets must be set with synthetic rubber, resistance to 100°C transformer oil and pressed not less than 30% of their thickness.
- The valve should have shutter guide in order to keep it against dynamic pressure influences.
- Valve stem seals shall be capable of replacement in service without draining the transformer oil.
- All screws should be stainless steel or to be galvanized and protected against corrosion.

5 Surfaces

All products must be have without any crack, cavity in internal and external surfaces and other Imperfections.

6 Checks and Tests

The purchaser has the right to inspect the manufacturer site to ensure the quality and operation of the valves.

All checks and tests are carried out also while valves manufacturing.

6.1 Visual Check

The visual check is aimed at ascertaining the absence, in all valve components, of any macroscopic defects such as:

Repairs or faulty manufacturing, manufacturing or casting burrs, blowholes, inclusions, indentations, foreign matters, excessive roughness and unevenness of the surfaces.

6.2 Dimensional Check

All dimensions should be checked according to table 1 .manufacturer must be submit dimensional test certificate.

6.3 Tightness Test

The outlet valves should withstand, without leaks, the following tests (According to EN 12266):

The valve should operate (open & close) 50 times and then test for porosity and bore leakage test.

Seat Tightness.

6.3.1 Seat Tightness

6.3.1.1 Tests carried out by manufacturer

- The test should be carried out by transformer oil with temperature of 50 °C and pressure of 6 bar, as a routine test for each valve, and oil leakage from the downstream surface of the obturator is not permitted. The test duration should be 15 minutes.
- The test should be carried out by oil with 90 °C and 6 bar, as a type test, and oil leakage from the downstream surface of the obturator is not permitted. The test duration should be 30 minutes.
- The test should be carried out by air with 3 bar, as a routine test for each valve. The valve should be immersed in water with the upper surface of the valve not more than 50 mm below the surface of the water. A check shall be made for bubbles breaking the surface of the water. Test duration should be 1 minutes.

Meanwhile the manufacturer is obliged to provide a certification document for each of the valves. Test duration should be 1 minutes.

6.3.1.2 Witness Tests

- The test should be carried out by oil with 90 °C and 6 bar, oil leakage from the downstream surface of the obturator is not permitted. Test duration should be 30 minutes.

- The test should be carried out by air with 3 bar, bubbles from the downstream surface of the obturator are not permitted breaking the surface of the water. Test duration should be 1 minutes.

6.3.2 Shell tightness

The test shall confirm the leak tightness of the shell including the operating sealing against internal pressure. The obturator of isolating and control valves shall be in open position

6.3.2.1 Tests for manufacturer

- The test should be carried out by transformer oil with 50 °C and 6 bar, as a routine test for each valve, and the complete external surface of the shell shall be checked visually for leakage. Test duration should be 15 minutes.
- The test should be carried out by transformer oil with 90 °C and 6 bar, as a type test, and the complete external surface of the shell shall be checked visually for leakage. Test duration should be 30 minutes.
- The test should be carried out by air with 3 bar, as a routine test for each valve. The valve should be immersed in water with the upper surface of the valve not more than 50 mm below the surface of the water. A check shall be made for bubbles breaking the surface of the water. Test duration should be 1 minutes.

Meanwhile the manufacturer is obliged to provide a certification document for each of the valves.

6.3.2.2 Witness Tests

- The test should be carried out by transformer oil with 90 °C and 6 bar, as a type test, and the complete external surface of the shell shall be checked visually for leakage. Test duration should be 30 minutes.
- The test should be carried out by air with 3 bar, as a routine test for each valve. The valve should be immersed in water with the upper surface of the valve not more than 50 mm below the surface of the water. A check shall be made for bubbles breaking the surface of the water. Test duration should be 1 minutes.

6.4 Nut Test

Technical delivery condition of nuts should be according DIN EN ISO 3506-2. As a supplementary test, all nuts should be successfully passed salt spray test according to DIN EN ISO 4042, 144 hours.

6.5 NBR Materials Test

All NBR materials should be tested according to "Zangan Distribution Transformer Co." standard IDS-MCO09-01.

7 Delivery

7.1 Packing

The unit should be delivered with proper standard packing protected mechanical damages and water penetration on the inside of the valves.

7.2 Labelling

Each packing should be identified by attached labelling and marked with following data:

- Manufacturer name and factory mark
- Order Number
- Quantity
- Gross and net weight
- Date of manufacture

8 Normative References

The following documents, in whole or in part, are normatively referenced in this document and are indispensable for its application. For undated references, the latest edition of the referenced document applies:

DIN 42568

Transformers; outlet valve DN 15 and DN 32 for sampling and discharge

DIN EN 1092-3

Flanges and their joints - Circular flanges for pipes, valves, fittings and accessories, PN designated - Part 3: Copper alloy flanges

DIN EN 1982

Copper and copper alloys - Ingots and castings

BS 2874

Specification for copper and copper alloy rods and sections (other than forging stock)

EN 12266-1

Industrial valves. Testing of metallic valves. Pressure tests, test procedures and acceptance criteria. Mandatory requirements

DIN EN ISO 3506-2

Mechanical properties of corrosion-resistant stainless steel fasteners - Part 2: Nuts

DIN EN ISO 4042

Fasteners - Electroplated coatings