

**ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ
БЮДЖЕТНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ НАУКИ
ИНСТИТУТ ПРОБЛЕМ МЕХАНИКИ
им. А.Ю. ИШЛИНСКОГО
РОССИЙСКОЙ АКАДЕМИИ НАУК
(ИПМех РАН)**

Неопределенному кругу лиц

пр. Вернадского, д.101, к.1, г. Москва,
119526

Тел. (495) 434-00-17 Факс 8-499-739-95-31

ОКПО 02699323, ОГРН 1037739426735

ИНН/КПП 7729138338/772901001

10.09.2026 № 11804/01-2173-290

**Запрос на коммерческие предложения по изготовлению опор трубопровода с
теплоносителем диаметром 219 мм и 159мм**

1. Общие сведения

Параметр	Значение
Наименование изделия	Опоры трубопровода (скользящая)
Наружный диаметр трубопровода	219 мм; 159мм.
Теплоноситель	Сетевая вода
Параметры теплоносителя	Давление до 1,6 МПа, температура до 150 °С
Тип прокладки	Надземная (в подвале)
Назначение	Крепление и опирание трубопровода тепловых сетей
Количество	2шт. (скользящие) для 219мм.; 1шт. (скользящая) для 159мм.

2. Нормативная документация

При изготовлении опор руководствоваться следующими документами:

- СП 124.13330.2012 — Тепловые сети (актуализированная редакция СНиП 41-02-2003)
- СП 74.13330.2023 — Тепловые сети (актуализированная редакция СНиП 3.05.03-85)
- Серия 4.903-10, вып. 5 — Опоры скользящие трубопроводов тепловых сетей
- ОСТ 36-146-88 — Опоры стальных технологических трубопроводов на Ру до 10 МПа
- ГОСТ 14911-82 — Опоры подвижные для трубопроводов
- ГОСТ 32569-2013 — Трубопроводы технологические стальные

3. Работы по изготовлению опор

3.1. Изготовление фундаментов под опоры

- Копка траншеи – 3м³
- Демонтаж стяжки пола – 2м²
- Изготовление опалубки - 10м²
- Армирование Сетка стальная 115х115х2.5 мм
 - Заливка бетоном марки (М350) – 2,5 м³

3.2. Изготовление опор

- Резка листового металла
- Резка швеллера №16; №14
- Резка двутавра №16
- Резка трубы Ø159мм
- Сварочные работы

3.3. Окраска опор эмалью КО 8101 за 3 раза.

3.4. Крепление опор к фундаментам анкерами.

4. Работы по окраске трубопровода

4.1. Снятие старой теплоизоляции – 45м.

4.2. Окраска трубы 219мм L- 26м. (три слоя)

4.3. Окраска трубы 159мм L- 19м. (три слоя)

5. Монтаж минераловатной теплоизоляции

5.1. Монтаж теплоизоляции 219мм – 26 п.м.

5.2. Монтаж теплоизоляции 159мм – 19 п.м.

6. Требования к изготовлению

6.1. Сварочные работы

- Сварку выполнять в соответствии с требованиями СП 74.13330.2023 и ГОСТ 32569-2013.
- Сварные швы выполнять сплошными, катет шва — по наименьшей толщине свариваемых деталей.
- Сопрягаемые (контактные) поверхности и резьбовые части деталей опор защищать от коррозии смазкой ПВК по ГОСТ 19531-83.

6.2. Антикоррозийная защита

- Все наружные металлические поверхности опор покрыть антикоррозийным лакокрасочным покрытием эмалью КО 8101 в 3 слоя.

6.3. Контроль качества

- Входной контроль материалов по сертификатам качества.
- Визуально-измерительный контроль сварных швов — 100%.

- Контурные размеры проверять по рабочим чертежам серии.
- Толщину лакокрасочного покрытия измерять толщиномером.

9. Гарантийные обязательства

- Гарантийный срок эксплуатации — не менее 24 месяцев с даты отгрузки.
- Гарантия распространяется на конструкцию опоры, сварные швы и антикоррозийное покрытие.
- Изготовитель обязан заменить опоры с выявленными производственными дефектами в течение гарантийного срока.

Заместитель директора



К.А. Волоснов