

УТВЕРЖДАЮ
Первый заместитель генерального
директора



С.В. Ефимов

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № 2021-35-43

Предмет закупки:
Поставка метизов для изготовления фильтров предочистки АЭС "Аккую"

Москва
2021

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

На поставку материалов для изготовления фильтров предочистки АЭС "Ак-кую"

СОДЕРЖАНИЕ

Раздел 1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3 Код ОКПД 2

Раздел 2 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Раздел 3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 3.1 Основные параметры и размеры

Подраздел 3.2 Требования к надёжности

Подраздел 3.3 Требования к упаковке и маркировке

Раздел 4 ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 4.1 Порядок сдачи и приёмки

Подраздел 4.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Раздел 5 ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Раздел 6 ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Раздел 7 ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Раздел 8 ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Раздел 9 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

Раздел 10 ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Раздел 11 ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

Раздел 12 ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

Раздел 1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Наименование	Стандарт на поставку	Стандарт на сор-тамент
Винт с шестигранной головкой M30×160-A4-70	DIN ISO 8992	DIN EN ISO 4017
Гайка шестигранная M30-A4-70	DIN ISO 8992	DIN EN ISO 4032
Шайба 30-200HV-A4	DIN ISO 8992	DIN EN ISO 7090
Винт с шестигранной головкой M27×140-A4-70	DIN ISO 8992	DIN EN ISO 4017
Гайка шестигранная M27-A4-70	DIN ISO 8992	DIN EN ISO 4032
Шайба 27-200HV-A4	DIN ISO 8992	DIN EN ISO 7090
Винт с шестигранной головкой M20×90-A4-70	DIN ISO 8992	DIN EN ISO 4017
Болт с шестигранной головкой M20×100-A4-70	DIN ISO 8992	DIN EN ISO 4014
Гайка шестигранная M20-A4-70	DIN ISO 8992	DIN EN ISO 4032
Шайба 20-200HV-A4	DIN ISO 8992	DIN EN ISO 7090
Шайба 16-200HV-A4	DIN ISO 8992	DIN EN ISO 7090
Шплинт 4×25-A4	DIN ISO 8992	DIN EN ISO 1234

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Поставляемая продукция должна быть новой (не бывшая в употреблении, не восстановленная), выпущенной не ранее 01.01.2018г., не являться выставочными образцами, свободной от прав третьих лиц.

Подраздел 1.3 Код ОКПД 2

Наименование	Код ОКПД 2
Изделия крепёжные	25.94.11

Раздел 2 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Предназначены для изготовления фильтров предочистки АЭС "Аккую"

Раздел 3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Геометрические размеры крепёжных изделий должны соответствовать стандартам, указанным в таблице подраздела 1.1.

Химический состав материала должен соответствовать стандартам, указанным в таблице подраздела 1.1.

Подраздел 3.1 Основные параметры и размеры

№ п/п	Обозначение товара	Нормативный документ	Марка стали	Кол-во, шт.
1.	Винт с шестигранной головкой M30×160	DIN EN ISO 4017	A4-70	53,0
2.	Гайка шестигранная M30	DIN EN ISO 4032	A4-70	53,0
3.	Шайба 30	DIN EN ISO 7090	200HV-A4	106,0
4.	Винт с шестигранной головкой M27×140	DIN EN ISO 4017	A4-70	88,0
5.	Гайка шестигранная M27	DIN EN ISO 4032	A4-70	88,0
6.	Шайба 27	DIN EN ISO 7090	200HV-A4	176,0
7.	Винт с шестигранной головкой M20×90	DIN EN ISO 4017	A4-70	18,0
8.	Болт с шестигранной головкой M20×100	DIN EN ISO 4014	A4-70	36,0
9.	Гайка шестигранная M20	DIN EN ISO 4032	A4-70	53,0
10.	Шайба 20	DIN EN ISO 7090	200HV-A4	106,0
11.	Шайба 16	DIN EN ISO 7090	200HV-A4	10,0

№ п/п	Обозначение товара	Нормативный документ	Марка стали	Кол-во, шт.
12.	Шплинт 4×25	DIN EN ISO 1234	A4	18,0

Подраздел 3.2 Требования к надёжности

Стойкость сырья и материалов обеспечивается Поставщиком путём полного соответствия поставляемой Продукции данному Техническому заданию.

Подраздел 3.3 Требования к упаковке и маркировке

Упаковка Товара должна обеспечивать сохранность от непреднамеренных повреждений элементов изделий, таких, как резьбовые поверхности и проч.

Товар должен иметь маркировку в соответствии с ISO 3506-1:2009 для болтов и ISO 3506-2:2009 для гаек, содержащую товарный знак изготовителя и класс прочности изделия.

Раздел 4 ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 4.1 Порядок сдачи и приёмки

Метизы предназначены для изготовления изделий 4 класса безопасности.

Подраздел 4.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

При поставке Товара Поставщик предоставляет Покупателю следующей документации:

а) оригинал сертификата качества по форме 3.1 EN10204, заверенный ОТК Изготовителя, или нотариально заверенную копию сертификата качества.

При предоставлении сертификата качества (нотариально-заверенной копии сертификата качества) от Дилера необходимо предоставить документ, подтверждающий право официального Дилера Изготовителя.

Сертификат качества должен указывать, что Продукция соответствует указанным в разделе 3 настоящего ТЗ нормативным документам (EN, ТУ и т.д.).

б) карты, заключения, протоколы, сертификаты и проч. должны быть предоставлены Поставщиком на фирменном бланке испытательной лаборатории (с чётким указанием фирменных реквизитов, свидетельств). Обязательные значения маркировки должны чётко прослеживаться в документации.

Все сертификаты качества, протоколы, заключения, карты должны быть предоставлены на русском и английском языке (в 1 экз.).

Одновременно с Продукцией Поставщик передает Заказчику следующие документы:

- товарную накладную ТОРГ-12/УПД;
- счёт-фактуру;
- иные документы, указанные в ТЗ и в Договоре на поставку.

При отсутствии необходимой информации в сертификатах качества или протоколах Покупатель вправе запросить у Поставщика все необходимые документы, подтверждающие качество материалов.

Раздел 5 ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

С учётом требований подраздела 3.3. «Требования упаковки и маркировки»

Раздел 6 ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Материалы должны храниться в условиях закрытого, отапливаемого хранилища при температуре плюс 5 до плюс 40°C и относительной влажности не более 80%

Раздел 7 ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Поставщик гарантирует, что Продукция полностью соответствует стандартам и настоящему Техническому заданию.

Гарантийный срок - в соответствии с гарантией завода - изготовителя, но не менее 12 месяцев с момента приемки материалов на склад Покупателя

В случае выявления внешних и внутренних дефектов материалов Поставщик за свой счет производит замену некачественной продукции. Срок замены определяется сторонами, а в случае не достижения согласия, Заказчиком самостоятельно с учётом требований разумности.

Раздел 8 ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Поставляемая продукция должна соответствовать требованиям настоящего Технического задания и сопровождаться документами по качеству, указанными в подразделе 4.2. «Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров»

Раздел 9 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

Производитель должен иметь систему менеджмента качества, сертифицированную на соответствие требованиям международного стандарта ISO 9001:2015 или его национального аналога.

Раздел 10 ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

В соответствии с требованиями к количеству, выбранному ассортименту и сроку поставки, указанному в договоре.

Адрес поставки: 115088, РФ, Москва, Шарикоподшипниковская, д.4

Раздел 11 ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	АЭС	Атомная электростанция
3	ТЗ	Техническое задание

Раздел 12 ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ


Без приложений.


Главный технолог Опытного производства

Мастер контрольный

Ведущий инженер-технолог

 Куренков А.Е.

 Бардаков С.В.

 Каверин Д.Н.