

УТВЕРЖДАЮ:

Главный сварщик

Филиала «АЭМ-технологии»

«\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 2022 года  
Ярмонов К.В.

Техническое задание

№ ИФ1533

филиала АО «АЭМ-технологии»

ТЗ на закупку сварочного флюса при изготовлении оборудования для проектов АЭС Аккую блок 3, 4;  
АЭС Куданкулам блок 5, 6; АЭС Сюйдапу блок 3, 4; АЭС Эль-Дабаа блок 1, 2, 3, 4;  
Тяньваньская АЭС блок 7; АЭС Пакш блок 5; БАЭС-2 блок 2

Предмет закупки: Поставка сварочного флюса

Санкт-Петербург  
2022

## Техническое задание

на поставку сырья, материалов и комплектующих изделий  
для объекта

## СОДЕРЖАНИЕ

### РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1. Предмет закупки

Подраздел 1.2. Сведения о новизне

Подраздел 1.3. Код ОКПД 2

### РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

### РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

### РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1. Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) Товара

Подраздел 4.2. Требования к электропитанию

Подраздел 4.3. Требования по энергопотреблению, энергосбережению и энергоэффективности

Подраздел 4.4. Требования к надежности

Подраздел 4.5. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Подраздел 4.6. Требования к маркировке

Подраздел 4.7. Требования к упаковке

### РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1. Порядок сдачи и приемки

Подраздел 5.2. Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке Продукции

### РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

### РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

### РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

### РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

### РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

### РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

### РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

### РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

### РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

### РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

### РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

### РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

### ПРИЛОЖЕНИЕ №1

# РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

## Подраздел 1.1. Предмет закупки

Поставка сварочного флюса в следующем объеме и со следующими техническими требованиями:

№ п/п	Наименование	Проект	Чертеж, ОСТ, ГОСТ, доп. требования	ЕИ	Количество к закупке
1.	Флюс АН-42М	АЭС Эль-Дабба блок 1, 3	ОСТ В5Р.9449-85	кг	2200,00
6.	Флюс ФЦ-16А	АЭС Сюйдапу блок 4 (Детали закладные элементов крепления компенсатора давления)	ОСТ 24.948.02-99, ТУК № АМ118.690-21	кг	38
		Тяньваньская АЭС блок 7	ОСТ 24.948.02-99	кг	43
		АЭС Пакш блок 5	серт.соотв. EN10204:2005 тип3.1.	кг	107,30
		АЭС Сюйдапу блок 3,4 (Обечайка Shell)	ОСТ 24.948.02-99	кг	152
		АЭС Куданкулам блок 5,6	ОСТ 24.948.02-99, Тук АМ110.699-22	кг	1 836,80
		АЭС Аккую блок 3 (Емкость системы аварийного охлаждения зоны)	ОСТ 24.948.02-99, Тук 1219.656-19	кг	5589,00
		АЭС Аккую блок 3	ОСТ 24.948.02-99	кг	260,00
		АЭС Эль-Дабба блок 1,2,3,4 (Элементы крепления емкости системы аварийного охлаждения зоны)	ОСТ 24.948.02-99, Тук АМ116.702-22	кг	1 054,40
		АЭС Эль-Дабба блок 1,2,3,4	ОСТ 24.948.02-99	кг	18 464,00
		Тяньваньская АЭС блок 7	ТУ 5.965-11364-2002	кг	68,00
6.	Флюс сварочный плавящийся марки ОФ-40	АЭС Аккую блок 3	ТУ 5.965-11364-2002, Тук 1219.656-19	кг	2322,00
		АЭС Аккую блок 3	ТУ 5.965-11364-2002	кг	178,00

	БАЭС-2 блок 2	ТУ 5.965-11364-2002	кг	29222,00
	АЭС Куданкулам блок 6	ТУ 5.965-11364-2002, Тук 1391.234-09 ред.2	кг	455,00
	АЭС Пакш блок 5	серт.соотв. EN10204:2005 тип3.1.	кг	227,20

#### Подраздел 1.2. Сведения о новизне

Товар должен быть новым, который не был в употреблении, в том числе который не был восстановлен, не были восстановлены потребительские свойства.

#### Подраздел 1.3. Код ОКПД 2

20.59.56.120 — Флюсы

### РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Сварка и наплавка оборудования АЭУ

### РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

В соответствии с НТД на флюс по подразделу 1.1 данного ТЗ

### РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров

Сварочный флюс должен соответствовать НТД на марку, НП-071-06, дополнительным требованиям указанным в подразделе 1.1 данного ТЗ и быть одной партии.

Предприятие изготовитель предоставляет:

а) технологическую инструкцию на испытание флюса согласованную с ЦНИИТМАШ и утвержденную в установленном порядке;  
б) результаты приемо-сдаточных испытаний, включая проверку сварочно-технологических свойств, выполняемых дуговой автоматической сваркой\наплавкой по подразделу 1.1 данного ТЗ;  
в) механические свойства должны удовлетворять НД на изготовление и испытание материалов, но не должны быть ниже требований ПН АЭ Г 7-010-89, НП-105-18.  
г) сертификат качества, с подписью и печатью ОТК, печатью предприятия изготовителя, удостоверяющим соответствие флюса требованиям стандартов данной марки.  
В сертификате указывают:

- ) наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- ) марку флюса;
- ) номер партии и дату изготовления;
- ) массу нетто партии в кг;
- ) результаты приемо-сдаточных испытаний (химический состав, насыпная плотность, содержание углеродистых и металлических частиц («корольков»), гранулометрический состав, влажность, оценки результатов проверки сварочно-технологических свойств с указанием сварочных и основных материалов и метода испытаний);
- ) фактический химический состав наплавленного металла;
- ) дату приемки партии флюса;

б) протоколами испытаний в объеме требований данного ТЗ – приложение к сертификату.  
в) аутентичный перевод на английский язык сертификатов качества и протоколов испытаний по п. а) и б) (с подписью и расшифровкой подписи переводчика)

Подраздел 4.2. Требования к надежности
В соответствии с НТД на флюс по подразделу 1.1 данного ТЗ
Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
В соответствии с НТД на флюс по подразделу 1.1 данного ТЗ
Подраздел 4.4 Требования к маркировке
В соответствии с НТД на флюс по подразделу 1.1 данного ТЗ
Подраздел 4.5 Требования к упаковке
В соответствии с НТД на флюс по подразделу 1.1 данного ТЗ

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки
<p>Приемка осуществляется по количеству и качеству на складе Филиала АО «АЭМ-технологии» в г. Санкт-Петербург.</p> <p>Место поставки: Филиал АО «АЭМ-технологии» в г. Санкт-Петербург.</p> <p>Продукция проходит входной контроль в срок, не превышающий 30 (тридцать) календарных дней от даты поставки Товара. Процедура входного контроля проводится при поставке Товара изготовителем – на полное соответствие поставленного Товара требованиям нормативно-технологической документации на поставку и требованиям ТЗ.</p> <p>Входной контроль выполняется с проверкой соответствия поставленного флюса требованиям НТД на флюс соответствующей марки по подразделу 1.1 данного ТЗ, дополнительно проводится контроль свойств наплавленного металла/металла шва в соответствии с подразделами 4.1 и 13 данного ТЗ.</p> <p>Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров</p> <p>Сертификат качества на сварочный материал должен содержать результаты испытаний свойств, требуемых в НД на марку и заказных спецификациях. Сертификат качества оформляется на каждую плавку/партию, сочетания плавка-партия сварочного материала со ссылкой по соответствию НД. Все сертификаты, а также первичные протоколы испытаний свойств должны быть на английском и русском языках заверенные печатью «Поставщика» и в соответствии с НД на марку по подразделу 1.1 данного ТЗ.</p> <p>Поставщик обязан предоставить вместе с товаром оригинал сертификата соответствия.</p> <p><b><u>Сертификат должен удовлетворять требованиям стандарта EN 10204 тип 3.1</u></b> (или актуальной версии на момент выпуска сертификата).</p> <p>Цифровой индекс 3.1 и ссылка на EN 10204 должен быть указан титульном листе сертификата.</p>

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

<p>Транспортирование должно производиться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозок, условиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта. Межоперационное транспортирование при погрузочно – разгрузочных работах должно предотвращать загрязнение и порчу упаковки.</p>
--

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

<p>До прокатки хранение в закрытой таре в сухих помещениях, в условиях, предотвращающих увлажнение флюса его загрязнение и порчу упаковки с учетом требований НД на марку.</p>
--

## РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

В соответствии с НД на марку по подразделу 1.1 данного ТЗ.  
 В соответствии с условиями договора. Гарантийный срок на поставляемый по Договору Товар составляет 24 (двадцать четыре) месяца от даты поставки.  
 Претензии по качеству Товара (скрытые) дефекты могут быть заявлены в течение гарантийного срока на Товар, а в случае, если гарантийный срок не установлен или составляет менее 24 месяцев, то в течение 24 месяцев с момента передачи Товара Покупателю.

#### РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Требования к обслуживанию не предъявляются.

#### РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Экологические требования не предъявляются.

#### РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Требования по безопасности не предъявляются.

#### РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

В соответствии с НТД на сварочный флюс соответствующей марки по подразделу 1.1 данного ТЗ  
 Продукция должна соответствовать требованиям:  
 – Техническим условиям на продукцию;  
 – Требованиям договора поставки;  
 Качество Продукции подтверждается документом о качестве (паспорт, сертификат и т.д.) по форме завода-изготовителя в соответствии с НД на поставку.

#### РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

В соответствии с НТД на флюс, дополнительным требованиям указанным в подразделе 1.1 данного ТЗ

#### РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Сроки, этапы поставки сварочных материалов согласно условиям договора.  
 Допустимое отклонение по кол-ву +10%

#### РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Все оригиналы сертификатов, а также первичные протоколы испытаний свойств должны быть на английском и русском языках заверенные печатью «Поставщика» и в соответствии с НД на марку по подразделу 1.1 данного ТЗ.

#### РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	АЭС	Атомная электростанция
2	НТД	Нормативная техническая документация
3	ГОСТ	Государственный стандарт
4	ОСТ	Отраслевой стандарт
5	ТЗ	Техническое задание
6	ТУ	Техническое условие
7	ТО	Термическая обработка

#### РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Количество страниц
1	Приложение 1 - з.с. №10200/3.420В-15 ред.1	1
2		
3		

Разработал \_\_\_\_\_

