

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

№ ВФ – 4454 от 03.11.2017г.

На поставку поковок (заготовок) с предварительной механической обработкой
для парогенератора ПГВ 1000МКО для АЭС Аккую Блок №1,2

Предмет закупки:	Заготовка штуцера DN10	AM108.05.01.103
	Заготовка штуцера DN10	AM108.05.01.106
	Заготовка штуцера DN20	96.2359.02.002
	Заготовка штуцера DN10	AM108.05.01.421
	Заготовка фланца	96.2359.02.01.002

СОГЛАСОВАНО

Главный конструктор

 В.В. Шилов

« 04 » 11 2017

Волгодонск

2017 г.

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления

Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления

Подраздел 1.5 Код ОКП

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

Подраздел 4.2. Требования к надежности

Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Подраздел 4.5 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 товаров

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/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 И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Поставка поковок с предварительной механической обработкой для корпуса парогенератора ПГВ 1000МКО. АЭС Аккую. Блок №1,2

Поковки (заготовки) предназначены для изготовления деталей:

№ п/п	Наименование	Обозначение детали	Нормативный документ, устанавливающий тех требования к детали	К-во деталей, шт.	К-во заготовок (поковок), шт.	Поставоч ная масса заготовки, кг	Класс безопасности изделия	АЭС
1	штуцер DN10	AM108.05.01.103	См. Раздел 4, Подраздел 4.1.	32	32	1,1	1	Аккую Блок 1,2
2	штуцер DN10	AM108.05.01.106		16	16	0,68	1	
3	штуцер DN20	96.2359.02.002		16	16	2,8	1	
4	штуцер DN10	AM108.05.01.421		16	16	0,83	1	
5	фланец	96.2359.02.01.002		16	16	1213	1	
Итого:					96			

Поковки с предварительной механической обработкой должны быть изготовлены в соответствии с габаритными размерами и техническими требованиями указанными в Разделе 4, подраздел 4.1. и сопровождаться сертификатами и планами качества.

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Материал должен быть новым

Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления

Требования к этапам изготовления по технологии в соответствии с ТУ302.02.092-90 или ТУ0893-069-00212179-2011; ТУ 0893-014-00212170-2004

Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления

Раздел 4, подраздел 4.1.

Подраздел 1.5 Код ОКП

089300

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Парогенератор ПГВ 1000МКО для АЭС Аккую (Блок №1,2)

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Производственное помещение.

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

<p>1. Заготовка штуцера DN10 AM108.05.01.103, Ø40x115мм, 1,1кг, Сталь 22К, Гр. III, 350 °С, Тко≤+40°С, УЗК, контроль неметаллических включений ТУ302.02.092-90. Допускается поставка по ТУ0893-069-00212179-2011. Испытания механических свойств после основной термообработки. Маркировать: обозначение чертежа номер плавки, номер поковки.</p> <p>2. Заготовка штуцера DN10 AM108.05.01.106, Ø35x90мм, 0,68кг Сталь 22К, Гр. III, 350 °С, Тко≤+40°С, УЗК, контроль неметаллических включений ТУ302.02.092-90. Допускается поставка по ТУ0893-069-00212179-2011. Испытания механических свойств после основной термообработки. Маркировать: обозначение чертежа номер плавки, номер поковки.</p> <p>3. Заготовка штуцера DN20 96.2359.02.002, Ø60x125мм, 2,8кг, Сталь 22К, Гр. III, 350 °С, Тко≤+40°С, УЗК, контроль неметаллических включений ТУ302.02.092-90. Допускается поставка по ТУ0893-069-00212179-2011. Остальные технические требования согласно с чертежом 96.2359.02.002. Испытания механических свойств после основной термообработки. Маркировать: обозначение чертежа номер плавки, номер поковки.</p> <p>4. Заготовка штуцера DN10 AM108.05.01.421, Ø35x100мм, 0,83кг, Сталь 22К, Гр. III, 350 °С, Тко≤+40°С, УЗК, контроль неметаллических включений ТУ302.02.092-90. Допускается поставка по ТУ0893-069-00212179-2011. Испытания механических свойств после основной термообработки. Маркировать: обозначение чертежа номер плавки, номер поковки.</p> <p>5. Заготовка фланца 96.2359.02.01.002, Ø1075xØ765x345мм, 1213кг, Сталь 10ГН2МФА, гр. V КПЗ3, Тко≤15°С, УЗК, контроль неметаллических включений ТУ 0893-014-00212170-2004. Остальные технические требования согласно с чертежом 96.2359.02.01СБ. Испытания механических свойств выполнить: после минимального цикла доп. отпусков - 650±10°С, 8.0...8,3 часа; максимального цикла доп. отпусков - 650±10°С, 12.0...12,5часов. Маркировать: обозначение чертежа, номер плавки, номер поковки.</p>
Подраздел 4.2. Требования к надежности
-
Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
В соответствии с ТУ302.02.092-90 или ТУ0893-069-00212179-2011, ТУ 0893-014-00212170-2004.
Подраздел 4.4 Требования к маркировке
В соответствии с Раздел 4, подраздел 4.1. и чертежом детали (Приложение №1)
Подраздел 4.5 Требования к упаковке
В соответствии с инструкцией поставщика по консервации, упаковке и хранению

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки
<p>В соответствии с требованиями Менеджмента качества (МК) к Договору поставки приемка заготовок осуществляется представителями Покупателя, Уполномоченной организации, Генподрядчика и Инозаказчика по контрольным точкам Планов качества (ПК) в процессе изготовления. Процедура предъявления на контроль, порядок сдачи и приемки по контрольным точкам ПК в соответствии с МК.</p> <p>Окончательная приемка заготовок по результатам входного контроля, проводимого Покупателем, по его процедуре.</p>
Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров
<p>Поставщик должен передать Покупателю вместе с Изделиями следующую документацию:</p> <p>1. Документация по качеству:</p> <ul style="list-style-type: none"> - сертификат качества (паспорт) на заготовку- 1 экз. оригинал; - сертификат на исходный металл – 1 экз. копия (для слитка); 1 оригинал (для поковки); - план качества- 1 экз. оригинал на заготовку; - план качества- 1 экз. оригинал на поковку(при наличии);

- протоколы разрушающих и неразрушающих контролей – 1экз. копия (при полном цикле изготовления); 1 экз. оригинал (при неполном цикле производства);
- диаграммы термообработки или печные карты- 1 экз копия;
- отчеты о несоответствии (при наличии) – 1экз. копия;
- перечень отчетов о несоответствии (при наличии) – 1экз. оригинал;
- CD-диск с записанной информацией в формате pdf - 1 шт.
- комплектовочную ведомость
- упаковочные листы (с указанием № договора, № спецификации, марки стали, № инвойса, названия покупателя, грузополучателя, вес брутто, вес нетто, № грузового места, № плавки, № поковки, размеры (в сантиметрах), количество (в штуках), вес каждой позиции (в килограммах)
- инвойс (счёт-фактура)- 1 оригинал и 1 копию (с указанием номера договора, № спецификации, наименования изделий, цены, количества, общей стоимости)
- документы в соответствии с требованиями НП-071-06 для иностранной поставки - 1 экз
- транспортные документы- 1 оригинал и 1 копия (для ТТН- заверенная Поставщиком копия)
- инструкция по транспортированию, консервации, упаковке, хранению

Товаросопроводительные документы должны быть предварительно согласованы и одобрены Покупателем перед их выпуском

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Условия транспортирования- 5 по ГОСТ 15150-69

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Условия хранения- 5 по ГОСТ 15150-69.

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

Поставщик гарантирует, что поставленные изделия будут соответствовать требованиям договора, а также обеспечивать надёжную и безопасную работу изделий при соблюдении условий транспортировки, хранения, монтажа, наладки и эксплуатации этих изделий согласно технической документации Поставщика.

Поставщик гарантирует, что документация, передаваемая Поставщиком по договору, будет соответствовать требованиям договора.

Поставщик за свой счёт устранил все несоответствия в изделиях и технической документации к ним, выявленные при изготовлении, испытаниях, приёмочных инспекциях, в ходе транспортировки изделий от площадки завода-изготовителя до адреса разгрузки, возникшие по его вине.

Гарантийный срок на поставляемые изделия по договору составляет 36 (тридцать шесть) месяцев от даты поставки изделий

Если в течение гарантийного срока будут обнаружены дефекты или неисправности изделий, вызванные ненадлежащим исполнением Поставщиком своих обязательств по договору, Поставщик обязан за свой счёт устранить обнаруженные дефекты или неисправности изделий. Порядок рассмотрения и устранения претензий по установленным дефектам/ несоответствиям изложен в договоре.

Если дефект или несоответствие вызваны недостатками разработанной Поставщиком технической документации на изготовление изделий, то Поставщик обязан за свой счёт устранить несоответствия технической документации таким образом, чтобы исключить повторное появление подобных дефектов или несоответствий в этом или других аналогичных изделиях. Исправленная документация подлежит повторному согласованию Покупателем.

Если в течение гарантийного срока Поставщик проводит замену поставленных им дефектных изделий, то он должен за свой счёт вывезти с адреса разгрузки заменённые изделия или согласовать с Покупателем процедуры по утилизации этих изделий. Если в результате дефектов или несоответствий, происшедших по вине Поставщика, эти изделия стали радиоактивными, то

он должен также оплатить Покупателю расходы по их деактивации на адресе разгрузки.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

-

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

-

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

-

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Заготовки должны соответствовать требованиям:

- НД на поставку,
- РКД(эскизам), в том числе таблице контроля качества основного металла (ТБ1),
- Менеджменту качества к договору поставки.
- требованиям Договора поставки.

Качество заготовок подтверждается документом о качестве(паспорт, сертификат и т.д.)по форме завода-изготовителя в соответствии с НД на поставку, а так же Планом качества с утвержденными результатами оценки соответствия изделия.

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Нет.

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

Количество в соответствии с Разделом 1, подразделом 1.1.

Срок поставки согласно Договора.

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Язык документации двуязычный – русский и английский

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
1	Чертеж детали «штуцер DN10» AM108.05.01.103	8
2	Чертеж детали «штуцер DN10» AM108.05.01.106	8
3	Чертеж детали «штуцер DN20» 96.2359.02.002	8
4	Чертеж детали «штуцер DN10» AM108.05.01.421	8

5	Чертеж детали «фланец» 96.2359.02.01.002	8
6	Таблица контроля качества АМ108.05.01.000ТБ1	8
7	Таблица контроля качества 96.2359ТБ1	8

Главный металлург



Е.Н. Заиграев