

ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОРПОРАЦИЯ ПО АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ  
«РОСАТОМ»

АО «ТВЭЛ»  
ПАО «МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»

Цех №50

15.11.2018 № 18/50-35/1911

УТВЕРЖДАЮ  
Начальник И.Ц.

Шульман Ю.С. Шульман  
«        »        2018г.

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**

на поставку нестандартных комплектующих для  
изготовления стенда сварочного.

2018г.

## СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.

РАЗДЕЛ 2. УСЛОВИЯ, РЕЖИМЫ РАБОТЫ И ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Подраздел 2.1. Место установки и параметры окружающей среды.

Подраздел 2.2. Режимы работы.

Подраздел 2.3. Основные характеристики.

Подраздел 2.4. Нормативная база и классификация.

Подраздел 2.5. Требования к массогабаритным характеристикам.

Подраздел 2.6. Требования к конструкции.

Подраздел 2.7. Требования по надежности.

Подраздел 2.8. Требования к материалам.

Подраздел 2.9. Оценка соответствия.

Подраздел 2.10. Обеспечение качества.

РАЗДЕЛ 3. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К КОМПЛЕКТНОСТИ.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ, ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ И ХРАНЕНИЮ.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ.

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

РАЗДЕЛ 9. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ.

РАЗДЕЛ 10. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ.

## РАЗДЕЛ 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

№	Наименование	Нормативные и технические документы ( черт. )	Кол-во	Код ОКПД-2
1	Корпус	2323-0226.000.01	15	28.15.39.120
2	Планка	2323-0226.000.02	15	28.15.39.120
3	Крышка	2323-0226.000.03	15	28.15.39.120
4	Втулка	2323-0226.000.04	15	28.15.39.120
5	Втулка	2323-0226.000.04-01	15	28.15.39.120
6	Втулка	2323-0226.000.05	15	28.15.39.120
7	Планка	2323-0226.000.31	10	28.15.39.120
8	Прокладка	2323-0226.000.33	10	28.15.39.120
9	Планка	2323-0226.000.34	15	28.15.39.120
10	Ось	2323-0226.020.00СБ	15	28.15.39.120
11	Рычаг	2323-0226.010.00СБ	15	28.15.39.120
12	Кронштейн левый	1614-037.000.02	150	28.15.39.120
13	Кронштейн правый	1614-037.000.03	150	28.15.39.120
14	Кронштейн нижний	1614-037.000.04	100	28.15.39.120
15	Сектор	1614-037.080.01	15	28.15.39.120
16	Кривошип	1614-044.000.03	80	28.15.39.120
17	Шпилька	1614-044.000.04	150	28.15.39.120
18	Упор	1614-046.000.01	100	28.15.39.120
19	Втулка	1614-046.070.02	80	28.15.39.120
20	Втулка	1614-046.070.03	70	28.15.39.120
21	Втулка	1614-046.070.04	85	28.15.39.120
22	Фланец	1614-046.070.05	70	28.15.39.120
23	Эксцентрик	1614-046.070.06	70	28.15.39.120
24	Упор	1614-052.000.01	50	28.15.39.120
25	Упор	2202-037.020.00 СБ	20	28.15.39.120
26	Механизм подачи 2ПР-УМ	2202-063.000.00 СБ	2	28.15.39
27	Механизм подачи 2ПР-УМ	2202-064.000.00 СБ	2	28.15.39
28	Прокладка	2202-066.000.01	100	28.15.39.120
29	Планка	2202-066.020.00 СБ	25	28.15.39.120
30	Крышка	1614-037.070.01-01	30	28.15.39.120
31	Корпус	1614-037.073.00-01 СБ	10	28.15.39.120

*Комплектующие изделия необходимые для изготовления стенда сварочного.*



## Подраздел 2.1 Место установки и параметры окружающей среды.

Место установки : ПАО «МСЗ»

Параметры в различных режимах эксплуатации

Работа в нормальных условиях при t-ре 15-25град. Влажность 60-70%

## Подраздел 2.2. Режим работы.

Режим нормальной эксплуатации, без воздействия агрессивной среды.

## Подраздел 2.3. Основные характеристики.

Согласно КД.

Поставляемые комплектующие изделия должны быть новыми , изготовленными не ранее 2019г., (не бывшими в употреблении, не восстановленными, не являться выставочным образцом).

## Подраздел 2.4. Нормативная база и классификация.

Код ОКПД-2 - 28.15

## Подраздел 2.5. Требования к массогабаритным характеристикам.

№	Наименование	Нормативные и технические документы ( черт. )	Основные параметры Масса на 1 шт.
1	Корпус	2323-0226.000.01	Размер : Ø78x55 мм. Масса не более 0,5 кг
2	Планка	2323-0226.000.02	Размер :123x75x4 мм. Масса не более 0,3 кг
3	Крышка	2323-0226.000.03	Размер :60x40x8 мм. Масса не более 0,2 кг
4	Втулка	2323-0226.000.04	Размер : Ø12x24 мм. Масса не более 0,1 кг
5	Втулка	2323-0226.000.04-01	Размер : Ø28x24 мм. Масса не более 0,1 кг
6	Втулка	2323-0226.000.05	Размер : Ø11x13 мм. Масса не более 0,1 кг
7	Планка	2323-0226.000.31	Размер :80x65x2 мм. Масса не более 0,1 кг
8	Прокладка	2323-0226.000.33	Размер :62x16x3 мм. Масса не более 0,1 кг
9	Планка	2323-0226.000.34	Размер :38x35x4 мм. Масса не более 0,1 кг
10	Ось	2323-0226.020.00СБ	Размер :93,5x75x30 мм. Масса не более 0,4 кг
11	Рычаг	2323-0226.010.00СБ	Размер :56x17x15 мм. Масса не более 0,2 кг
12	Кронштейн левый	1614-037.000.02	Размер :30x45x100 мм. Масса не более 0,3 кг
13	Кронштейн правый	1614-037.000.03	Размер :30x45x100 мм. Масса не более 0,3 кг
14	Кронштейн нижний	1614-037.000.04	Размер :80x40x50 мм. Масса не более 0,3 кг



15	Сектор	1614-037.080.01	Размер :55х55х26 мм. Масса не более 0,6 кг
16	Кривошип	1614-044.000.03	Размер :50х59х34 мм. Масса не более 0,4 кг
17	Шпилька	1614-044.000.04	Размер :ф= 12мм L=40мм. Масса не более 0,1кг
18	Упор	1614-046.000.01	Размер :ф= 20мм L=14мм. Масса не более 0,1кг
19	Втулка	1614-046.070.02	Размер :ф= 20мм L=28мм. Масса не более 0,1кг
20	Втулка	1614-046.070.03	Размер :ф= 18мм L=28мм. Масса не более 0,1кг
21	Втулка	1614-046.070.04	Размер :ф= 20мм L=26мм. Масса не более 0,1кг
22	Фланец	1614-046.070.05	Размер :ф= 18мм L=2,5мм. Масса не более 0,01кг
23	Эксцентрик	1614-046.070.06	Размер :ф= 20мм L=22мм. Масса не более 0,1кг
24	Упор	1614-052.000.01	Размер :ф= 20мм L=12мм. Масса не более 0,1кг
25	Упор	2202-037.020.00 СБ	Размер : 44х25х9 мм. Масса не более 0,05 кг
26	Механизм подачи 2ПР-УМ	2202-063.000.00 СБ	Размер : 208х231х184 мм. Масса не более 17 кг
27	Механизм подачи 2ПР-УМ	2202-064.000.00 СБ	Размер : 208х231х184 мм. Масса не более 17 кг
28	Прокладка	2202-066.000.01	Размер :ф= 75мм L=1мм. Масса не более 0,01кг
29	Планка	2202-066.020.00	Размер :210х90х39 мм. Масса не более 0,8кг
30	Крышка	1614-037.070.01-01	Размер :ф= 78мм L=15мм. Масса не более 0,4кг
31	Корпус	1614-037.073.00-01 СБ	Размер :110х56х30 мм. Масса не более 0,6кг

Подраздел 2.6. Требования к конструкции.

№	Наименование	Нормативные и технические документы ( черт. )	Основные параметры
1	Корпус	2323-0226.000.01	Согласно КД. Материал: Д16 ГОСТ 21488-97
2	Планка	2323-0226.000.02	Согласно КД. Материал: сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 2632-72
3	Крышка	2323-0226.000.03	Согласно КД. Материал: сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 2632-72
4	Втулка	2323-0226.000.04	Согласно КД. Материал: сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 2632-72
5	Втулка	2323-0226.000.04-01	Согласно КД. Материал: сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 2632-72
6	Втулка	2323-0226.000.05	Согласно КД. Материал: ПА блочный, марки Б, первый сорт ТУ 6-05-988-87
7	Планка	2323-0226.000.31	Согласно КД. Материал: сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 2632-72

			ГОСТ 2632-72
9	Планка	2323-0226.000.34	Согласно КД. Материал: сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 2632-72
10	Ось	2323-0226.020.00СБ	Согласно КД. Материал: Ст 3 ГОСТ 380-88 Сварка дуговая в среде защитного газа. Покрытие: Цинк 9
11	Рычаг	2323-0226.010.00СБ	Согласно КД. Материал: Ст 3 ГОСТ 380-88 Сварка дуговая в среде защитного газа. Покрытие: Цинк 9
12	Кронштейн левый	1614-037.000.02	Согласно КД. Материал: Ст 3 ГОСТ 380-88 Покрытие: Хим. оксидирование
13	Кронштейн правый	1614-037.000.03	Согласно КД. Материал: Ст 3 ГОСТ 380-88 Покрытие: Хим. оксидирование
14	Кронштейн нижний	1614-037.000.04	Согласно КД. Материал: Ст 3 ГОСТ 380-88 Покрытие: Хим. оксидирование
15	Сектор	1614-037.080.01	Согласно КД. Материал: сталь 45 ГОСТ 1050-88, HRC 30...35 Покрытие: Хим. оксидирование
16	Кривошип	1614-044.000.03	Согласно КД. Материал: сталь 45 ГОСТ 1050-88 Покрытие: Хим. оксидирование
17	Шпилька	1614-044.000.04	Согласно КД. Материал: сталь 45 ГОСТ 1050-88 Покрытие: Хим. оксидирование
18	Упор	1614-046.000.01	Согласно КД. Материал: ПА блочный, марки Б, первый сорт ТУ 6-05-988-87
19			Согласно КД. Материал: Ст 3 ГОСТ 380-88 Покрытие: Хим. оксидирование
20	Втулка	1614-046.070.02	Согласно КД. Материал: сталь 45 ГОСТ 1050-88 Покрытие: Хим. оксидирование
21	Втулка	1614-046.070.04	Согласно КД. Материал: сталь 45 ГОСТ 1050-88 Покрытие: Хим. оксидирование
22	Фланец	1614-046.070.05	Согласно КД. Материал: сталь 45 ГОСТ 1050-88 Покрытие: Хим. оксидирование
23	Эксцентрик	1614-046.070.06	Согласно КД. Материал: сталь 45 ГОСТ 1050-88 Покрытие: Хим. оксидирование
24	Упор	1614-052.000.01	Согласно КД. Материал: ПА блочный, марки Б, первый сорт ТУ 6-05-988-87
25	Упор	2202-037.020.00 СБ	Согласно КД. Материал: Ст 3 ГОСТ 380-94 Покрытие: Хим. Окс. прм.
26	Механизм подачи 2ПР-УМ	2202-063.000.00 СБ	<b>Смотри раздел 5</b>
27	Механизм подачи 2ПР-УМ	2202-064.000.00 СБ	<b>Смотри раздел 5</b>



28	Прокладка	2202-066.000.01	Согласно КД. Материал: Картон прокладочный А1 ГОСТ 9347-74
29	Планка	2202-066.020.00	Согласно КД. Материал: Ст 3 ГОСТ 380-94 Покрытие: Хим. оксидирование
30	Крышка	1614-037.070.01-01	Согласно КД. Материал: Ст 3 ГОСТ 380-88 Покрытие: Хим. оксидирование
31	Корпус	1614-037.073.00-01 СБ	Согласно КД. Материал: Ст 3 ГОСТ 380-88 Сварка в среде аргона. Покрытие: Хим. оксидирование

#### Подраздел 2.7. Требования по надежности.

*Срок службы указывается в технической документации (техническом паспорте), но должен быть не менее 12 месяцев с даты поставки.*

#### Подраздел 2.8. Требования к материалам.

*В механизмах подачи Согласно КД*

#### Подраздел 2.9. Оценка соответствия.

*Покупатель производит оценку поставляемых изделий на соответствие договора по количеству и по качеству в соответствии КД. Перечень документов, подтверждающих технические характеристики изделий по чертежам: паспорт (сертификат) качества,*

#### Подраздел 2.10. Обеспечение качества.

*Изделия должны быть изготовлены строго в соответствии с чертежами, без отклонений от КД.*

### РАЗДЕЛ 3. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

*Поставщик обязан предпринимать все необходимые меры для соблюдения требований нормативно-правовых актов РФ по охране труда и охране окружающей среды.*

### РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ.

Представленные документы, подтверждающие технические характеристики изделий по чертежам, должны иметь следующие разделы:

#### **Паспорт (сертификат) качества:**

- №; -дата оформления;
- наименование оснастки;
- код оснастки (согласно КД и маркировки технологической оснастки);
- количество штук;
- индекс(согласно КД и маркировки технологической оснастки);
- заключение о соответствии КД;
- дополнительные сведения, содержащие результаты проверки ПТК или ОТК параметров, указанных в технических требованиях КД;
- подпись и расшифровка подписи руководителя производства;
- подпись и расшифровка подписи контролера ПТК или ОТК.



В механизмах подачи 2ПР-УМ черт. 2202-063.000.00 СБ (правый) и черт. 2202-064.000.00 СБ (левый) позиции 5, 29, 48-60 закупает и устанавливает заказчик. Остальное согласно КД.

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ, ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ И ХРАНЕНИЮ.

Транспортировка изделий от Поставщика до склада Покупателя должна производиться в упаковке, предотвращающей повреждения её от механических и атмосферных воздействий.

Условия хранения изделий должны обеспечить её сохранность, а также отсутствие коррозии, загрязнения.

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ.

Перечень документов, подтверждающих технические характеристики нестандартной технологической оснастки по чертежам  
-паспорт (сертификат) качества.

- Приемка осуществляется в соответствии с условиями договора.

- Приемка производится на ПАО «МСЗ» на соответствие требованиям КД.

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

Гарантийный срок указывается в технической документации (техническом паспорте), но должен быть не менее 12 месяцев с даты поставки.

## РАЗДЕЛ 9. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ.

№ п/п	Наименование приложения. Предоставляется в формате pdf.
1	2323-0226.000.01
2	2323-0226.000.02
3	2323-0226.000.03
4	2323-0226.000.04
5	2323-0226.000.05
6	2323-0226.000.31
7	2323-0226.000.33
8	2323-0226.000.34
9	2323-0226.020.00СБ ( с входящими )
10	2323-0226.010.00СБ ( с входящими )
11	1614-037.000.02
12	1614-037.000.03
13	1614-037.000.04
14	1614-037.080.01



15	1614-044.000.03
16	1614-044.000.04
17	1614-046.000.01
18	1614-046.070.02
19	1614-046.070.03
20	1614-046.070.04
21	1614-046.070.05
22	1614-046.070.06
23	1614-052.000.01
24	2202-037.020.00 СБ ( с входящими )
25	2202-063.000.00 СБ ( с входящими )
26	2202-064.000.00 СБ ( с входящими )
27	2202-066.000.01
28	2202-066.020.00 СБ ( с входящими )
29	1614-037.070.01-01
30	1614-037.073.00-01 СБ ( с входящими )

### РАЗДЕЛ 10. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ.

№ n/n	Сокращение	Расшифровка сокращения
1.	КД	Конструкторская документация
3.	ПТК	Производственно-технический контроль
4.	ОТК	Отдел технического контроля
5.	ЧЕРТ.	Чертёж

Ведущий инженер цеха №50



Ю.Н. Краснухин