

Техническое задание № ВФ/485/З-2018
на поставку комплектующих для ПГВ

Цапфы и Кронштейны

АМ109.05.10.000

Для Курской АЭС-2 блок 2

Волгодонск
2018

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. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 15. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
Для Курской АЭС-2, блок 2: – Цапфы и Кронштейны АМ109.05.10.000 в кол-ве 4 комплектов
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
Поставляемый Товар должен быть новыми, выпуска не ранее 2019 года (не бывшим в употреблении, не восстановленными, не является выставочным образцом, свободными от прав третьих лиц)
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления
1. Покупатель по акту приема передачи передает Поставщику РКД. 2. Поставщик изготавливает изделия в соответствии с РКД и настоящим техническим заданием из собственных материалов. 3. Поставщик выполняет консервацию и упаковывание изделий из собственных материалов. 4. Поставщик осуществляет транспортировку готовых изделий в адрес Покупателя собственными силами.
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления
1. При разработке технического предложения на изготовление Цапф и Кронштейнов АМ109.05.10.000 использовать эскизы в объеме спецификации ЭАМ109.05.10.000. 2. После заключения Договора изготовление вести по чертежам в объеме спецификации АМ109.05.10.000, до заключения договора возможно ознакомление с ними на территории Поставщика.
Подраздел 1.5 Код ОКП
693410

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Курская АЭС-2, блок 2

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Атмосфера под гермооболочкой реакторного отделения (в закрытом производственном помещении), категория размещения изделий - 4 по ГОСТ 15150-69

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
Согласно требований РКД в объеме спецификации Цапфы и Кронштейны АМ109.05.10.000.
Подраздел 4.2. Требования к надежности
Не предъявляются.
Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Не предъявляются.

Подраздел 4.4 Требования к маркировке

В соответствии с требованиями РКД ударным способом.

Подраздел 4.5 Требования к упаковке

Документацию упаковать в картонную папку, герметично упаковать в полиэтиленовую пленку в два слоя и уложить в отдельный деревянный ящик (отдельно для каждого комплекта) по ГОСТ 10198 тип I-1.

Каждый комплект должен быть упакован в отдельном ящике.

Конструкция ящика для изделий по ГОСТ 10198 тип II на полозьях с высотой подполозного бруса не менее 78 мм для обеспечения заезда полозьев гидравлической тележки и вилочного погрузчика.

В ящиках не должно быть сквозных зазоров между досками. Допускаются несквозные зазоры между досками не более 3 мм по всей длине досок.

Каждая партия поставляемой тары сопровождается документами установленной формы, удостоверяющими ее качество.

При поставке ящиков деревянных на одной из боковых стенок ящика должно быть поставлено клеймо ОТК и марка завода – изготовителя ящиков.

Внутренние стенки транспортной тары, изготовленной из древесины обить двумя слоями рубероида РПП-300 или РПЭ-300 по ГОСТ 10923 или пергамина кровельного по ГОСТ 2697. Элементы упаковки, изготовленные из дерева, должны быть окрашены на заводе-изготовителе со всех сторон в два слоя эмалью ПФ-115 серого цвета по ГОСТ 6465. Перед окраской пиломатериалы не должны иметь влажность более 22%. Детали транспортной тары, изготовленные из углеродистой стали, окрасить со всех сторон в два слоя эмалью ПФ-115 серого цвета по ГОСТ 6465.

Неокрашенные поверхности комплектов законсервировать маслом К-17 по ГОСТ 10877 или смазкой пушечной ПВК по ГОСТ 19537. Остальные поверхности окрасить в соответствии требованиями РКД. Упаковать в два слоя бумаги парафинированной ГОСТ 9596, затем в пленку полиэтиленовую марки М ГОСТ 10354.

Изделия должны быть надежно закреплены от перемещений и получения повреждений и потертостей внутри ящиков. Упаковка должна обеспечивать полную сохранность изделия на весь срок транспортирования с учетом погрузки (разгрузки) и длительного хранения.

На двух смежных сторонах каждого грузового места на табличках четко на русском языке печатными буквами следующую маркировку по ГОСТ 14192:

- номер контракта;
- место назначения;
- вес брутто/нетто;
- габариты;
- грузополучатель;
- грузоотправитель;
- номер места/общее количество мест;
- контрактные позиции и коды KKS оборудования.

На каждом грузовом месте с помощью эмали ПФ-115 черного цвета по ГОСТ 6465 нанести следующую маркировку по ГОСТ 14192:

- центр тяжести;
- места строповки;
- верх;

- штабелирование запрещается;
- массу «брутто».

Содержание маркировки Поставщик должен согласовать с Покупателем до ее нанесения. В случае необходимости, в срок не позднее 5 календарных дней до отгрузки, Покупатель вправе изменить содержимое маркировки, уведомив об этом Поставщика.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Приемка осуществляется ОТК изготовителя и Покупателем.

В присутствии Покупателя производится приемочный контроль, контроль качества консервации и упаковки на территории Поставщика.

В течении 30 дней с момента получения изделий Покупатель проводит входной контроль поступивших цапф кронштейнов. Выявленные в процессе входного контроля замечания подлежат устранению силами Поставщика и за его счёт в том числе замена забракованных деталей.

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

Поставщик должен передавать Покупателю вместе с изготовленными заготовками следующую документацию:

- сертификат качества (паспорт) на изделие;
- сертификат на исходный материал – копия (для слитка), оригинал (для заготовки от субподрядчика при наличии);
- протоколы разрушающих и не разрушающих испытаний – заверенная копия при полном цикле изготовления, оригинал (при не полном цикле производства, при наличии субподрядчика);
- диаграммы термообработки или печные карты – заверенная копия;
- аттестации дефектоскопистов – копия;
- Отчеты о несоответствии (при наличии) – заверенная копия;
- сертификат происхождения (для иностранных поставщиков/иностраных подрядчиков/иностраных исполнителей)- (заверенная копия);
- комплектovacную ведомость;
- упаковочные листы (с указанием номера договора, спецификации, марки стали, номера инвойса, название покупателя, грузополучателя, вес брутто, вес нетто, номер грузового места, номера плавки, номера заготовки, размеры (в сантиметрах), количество (в штуках), вес каждой позиции (в килограммах);
- транспортные документы – (для ТТН – заверенная поставщиком копия);
- инструкция по транспортированию, консервации, упаковке, хранению.

В случае поставки продукции импортного производства необходимо предоставить письмо в адрес заказчика с обязательным предоставлением Решения о применении, оформленного в соответствии с требованиями Порядка поставки.

К результатам выполненных работ должны быть приложены паспорта, разработанные в соответствии ГОСТ 2.610-2006 содержащие следующие разделы:

- основные данные об изделии (обозначение изделия, наименование и адрес предприятия – изготовителя, наименование и адрес конечного заказчика, заводской номер изделия, дата выпуска (месяц и год));
- данные о материалах;
- сведения об исправлении дефектов;

- комплектность;
- результаты измерений габаритных и присоединительных размеров;
- данные о маркировке;
- сведения о консервации;
- свидетельство о приёмке;
- свидетельство об упаковывании;
- гарантийные обязательства;
- перечень отчётов о несоответствии (при наличии).

К паспорту приложить отчеты о несоответствии (при наличии).

Формы паспортов и коды KKS паспортов должны быть согласованы с Заказчиком.

Все указанные документы предоставляются так же на электронном носителе.

Количество экземпляров Документации – 3 экземпляра на русском языке, 2 экземпляра на электронном носителе.

Версия на электронном носителе должна быть сохранена в формате PDF с разрешением не менее 300 dpi на неизменяемом носителе (диске CD-R, DVD-R).

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Транспортирование в упаковке предприятия-изготовителя автомобильным транспортом, обеспечивающим требуемую грузоподъемность и ограничения по габаритам груза в соответствии с требованиями действующих правил перевозок грузов. Условия транспортирования:

- в части воздействия механических факторов – условиям Ж по ГОСТ 23170-78;
- в части воздействия климатических факторов – условиям хранения 8 по ГОСТ 15150-69

Размещение и крепление грузовых мест должно обеспечивать их устойчивое положение, исключать возможность смещения и ударов о стенки транспортного средства.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Хранение в упаковке предприятия – изготовителя должно соответствовать условиям 5 по ГОСТ 15150-69 (навесы или помещения, предохраняющие от прямого солнечного воздействия) в макроклиматическом районе с умеренным и холодным климатом в атмосфере II типа.

Вид упаковки определяется изготовителем. Упаковка должна обеспечивать полную сохранность изделия на весь срок транспортирования с учетом погрузки (разгрузки) и длительного хранения.

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

Гарантийный срок поставляемых Товаров составляет 36 месяцев со дня приемки Товара Покупателем.

Если в течение гарантийного срока будут обнаружены какие-либо недостатки, связанные со скрытыми дефектами, Поставщик при получении извещения от Покупателя, обязан в течение 30 календарных дней произвести замену дефектных Товаров. По взаимному письменному согласию Сторон срок устранения выявленных недостатков может быть продлен.

Место поставки: ВФ «АЭМ-технологии» «Атоммаш» г. Волгодонск, Жуковское шоссе д. 10.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Не предъявляются.

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Материалы должны исключать загрязнение окружающей среды вредными веществами.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Класс безопасности 4.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Качество Товара должно соответствовать требованиям РКД, чертежей, приложений к ним и техническим регламентам Поставщика и подтверждаться сопроводительным сертификатом (паспортам) с отметкой ОТК о приемке Товара.

В случае возникновения отклонений от требований чертежей оформляются отчеты о несоответствии, которые должны быть оформлены в соответствии с ГОСТ Р 50.02.02-2017.

В случае изготовления из материалов импортного производства оформляется Решение о применении в соответствии с ГОСТ Р 50.07.01-2017.

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

После заключения Договора изготовление вести по чертежам в объеме спецификации АМ109.05.10.000, до заключения договора возможно ознакомление с ними на территории Покупателя по адресу: ВФ «АЭМ-технологии» «Атоммаш» по адресу г. Волгодонск, Жуковское шоссе д. 10 или на территории АО «АЭМ-технологии» по адресу г. Колпино, Санкт-Петербург, ул. Финляндская, дом 13, литер ВМ, помещение 469.

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Вся документация должна быть выполнена на русском языке и передана заказчику в одном экземпляре. Качество документации должно обеспечивать полученные копии.

РАЗДЕЛ 15. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
	РКД	рабочая конструкторская документация

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Количество страниц
1	Комплект эскизов: ЭАМ109.05.10.000 ЭАМ109.05.10.000 ТБ1 ЭАМ108.05.10.100 ЭАМ108.05.10.100 СБ ЭАМ108.05.10.102 ЭАМ108.05.10.200 ЭАМ108.05.10.200 СБ ЭАМ108.05.10.201 ЭАМ108.05.10.300 ЭАМ108.05.10.300 СБ ЭАМ108.05.10.301 ЭАМ108.05.10.302 ЭАМ108.05.10.400 ЭАМ108.05.10.400 СБ ЭАМ108.05.10.401	15

Разработал:

Инженер-конструктор


 _____ /Назаров Н.А./
Подпись и дата

Инженер-конструктор


 11.04.2019. _____ /Ферапонтов А.В./
Подпись и дата

Согласовано:

Ведущий инженер-конструктор

 11.04.2019 _____ /Лохова М.Л./
Подпись и дата

Главный конструктор

 11.04.2019 _____ /Матусевич А.А./
Подпись и дата

Менеджер по кооперации

_____ /Ускова Л.М./
Подпись и дата

Директор по качеству

_____ /Этинген Ю.А./
Подпись и дата