

ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОРПОРАЦИЯ ПО АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ «РОСАТОМ»
АО «ТВЭЛ»
ПАО «МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»

Цех 42

д. 4. 01. 2019 № 42-17/38

УТВЕРЖДАЮ

Технический директор

 И.В. Петров

« 14 » 11 2019 г.

Техническое задание

Предмет закупки

оснастка для термической обработки в вакуумных печах:
«Решетка» по чертежу 42.2.352.00 СБ,
«Решетка» по чертежу 42.2.352.00-01 СБ.

Электросталь
2019

**Техническое задание
на поставку сырья, материалов и комплектующих изделий
для термической обработки в вакуумных печах**

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3 Документы для разработки / изготовления

Подраздел 1.4 Код ОКПД2

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. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 13. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 14. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
1) «Решетка» черт. 42.2.352.00 СБ 2) «Решетка» черт. 42.2.352.00-01 СБ
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
<i>Поставляемые изделия должны быть новыми (не были в употреблении, в ремонте, не были восстановлены, не была осуществлена замена составных частей).</i>
Подраздел 1.3 Документы для разработки / изготовления
1) Чертеж 42.2.352.00 СБ 2) Чертеж 42.2.352.00-01СБ
Подраздел 1.4 Код ОКПД2
28.49.23.199

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Изделия «Решетка» черт. 42.2.352.00 СБ и «Решетка» черт. 42.2.352.00-01 СБ входят в состав «Кассеты Э66.519.000СБ» из жаропрочных материалов для вакуумных печей, работающих при температурах до 1200°C.

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

*Работа в цикле «нагрев-охлаждение»-опускание в разогретую печь до 1200°C, выдержка при данной температуре 3 часа, далее охлаждение в среде аргона.
Максимальная возможная температура нагрева до 1200°C.
Грузоподъемность -400 кг для изделия «Решетка» черт. 42.2.352.00 СБ
Грузоподъемность -300 кг для изделия «Решетка» черт. 42.2.352.00-01СБ*

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
<i>1. «Решетки» изготовить фасонным литьем методом вакуумно-пленочной формовки или по другой технологии литья, обеспечивающей заданные требования.</i>
<i>2. На «Решетках» не допускается наличие окалины, песочного пригара, металлической стружки, заусенцев и других неметаллических частиц, острых кромок.</i>
<i>3. На поверхности изделий не допускается наличие технологических смазок и других поверхностных загрязнений.</i>
<i>4. В сварных швах не допускаются следующие дефекты: -излом и неперпендикулярность осей соединяемых элементов выше норм, предусмотренных требованиями КД; -отступление по размерам и форме сварных швов от требований КД;</i>

-наружные трещины всех видов и направлений, расположенные в металле шва, по линии сплавления и околошовной зоне основного металла;

-непровары всех видов;

-усадочные раковины;

-подрезы и наплывы (натеки);

-незаваренные прожоги и кратеры;

-свищи.

5. Для проведения сварочных работ персонал исполнителя должен быть аттестован не ниже первого профессионального уровня в соответствии с ПБ 03-279-99 (постановление №63 от 30.10.1998) и иметь разряд не ниже 4-го.

Подраздел 4.2. Требования к надежности

1) Изделия «Решетка» черт. 42.2.352.00 СБ должны выдерживать не менее 160 часов работы при температуре до 1200°C без появления трещин, остаточных деформаций, других повреждений металлоконструкций и составных частей от циклической температурной нагрузки и веса садки труб до 400 кг.

2) Изделия «Решетка» черт. 42.2.352.00-01 СБ должны выдерживать не менее 160 часов работы при температуре до 1200°C без появления трещин, остаточных деформаций, других повреждений металлоконструкций и составных частей от циклической температурной нагрузки и веса садки труб до 300 кг.

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

На изделия и все входящие детали должны быть оформлены документы о качестве с приложением сертификатов на материал с указанием изготовителя.

Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Маркировать на бирке обозначение изделия.

Подраздел 4.5 Требования к упаковке

Изделия должны быть сложены в упаковку, обеспечивающую ее целостность, сохранность, предотвращать ее от механических повреждений и атмосферных воздействий и обеспечить невредимость до поступления по месту назначения.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

1. Контроль документов о качестве на изделия.

2. Контроль геометрических размеров на соответствие требований КД.

3. Визуальный контроль на наличие недопустимых дефектов.

4. После поставки изделий «Решетка» черт. 42.2.352.00 СБ и «Решетка» черт. 42.2.352.00-01 СБ проводится отжиг в вакуумной печи VSQ то60/450 на предприятии Заказчика по режиму: нагрев на 400°C, выдержка 60 мин, далее нагрев на 600°C, выдержка 60 мин, далее нагрев на 800°C, выдержка 60 мин, далее нагрев на 1100°C, выдержка 60 мин, далее охлаждение вместе с печью.

5. После выполнения п.4 на предприятии Заказчика проводится статические испытания данных изделий «Решетка» черт. 42.2.352.00 СБ в составе «Кассеты Э66.519.000СБ» нагрузкой 500 кг в течении 10 мин. Изделие считается выдержавшим испытание, если после испытания не обнаружено трещин, остаточных деформаций и других повреждений металлоконструкции и составных частей изделия.

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

- Паспорт на изделие
- Сертификаты о качестве на применяемые материалы.
- Накладная на поставку ТМЦ.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

В соответствии с условиями договора.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Изделия должны храниться в помещении для предотвращения влияния атмосферных осадков.

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

Гарантийный срок на поставляемые изделия – не менее 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, и не менее 18 месяцев со дня поставки на склад ПАО «МСЗ».

РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Не предъявляются

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

В соответствии с требованиями КД.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Объем поставки:

-«Решетка» черт. 42.2.352.00 СБ в количестве 25 шт.

-«Решетка» черт. 42.2.352.00-01 СБ в количестве 19 шт.

Срок поставки в соответствии с условиями договора.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Паспорта на изделия и сертификаты соответствия на материал предоставлять в бумажном виде на русском языке.

РАЗДЕЛ 13. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1.	КД	Конструкторская документация
2.	ЧЕРТ.	Чертеж

РАЗДЕЛ 14. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
1	Чертеж 42.2.352.00 СБ на 4 листах.	

Начальник цеха

М.В. Егоров

СОГЛАСОВАНО:

Начальник ООС


24.04.19

Н.В. Безуглова


