

Р29606

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ №  
(На поставку анкерной подвески)

Волгодонск  
2020 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ №  
(На поставку огнеупорных материалов)

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1 ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

    Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

    Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов

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 ПО БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

РАЗДЕЛ 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ГРУПП ТОВАРОВ, ЗА  
    ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА  
ЗАКАЗЧИКА

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

## РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

№ п/п	Наименование	Основные технические характеристики товара	Ссылка на прилагаемый нормативный документ, который устанавливает технические требования к поставке товаров (ГОСТ, чертеж, ТУ, иной нормативный документ)	Ед. изм.	Кол.	Срок поставки
1	Анкерная подвеска	Изготовить в соответствии с чертежом № УОП.19831.00.00 СБ из стали 20Х23Н18 ГОСТ 5632-72 (AISI 310) толщина металла 1,2-1,5мм	Чертеж № УОП.19831.00.00 СБ	шт	300	

## РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

Поставляемый товар должен быть новым, выпуска не ранее 2020 года, (не бывшим в употреблении, не восстановленным), не являться выставочным образцом, свободным от прав третьих лиц.

## РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

Маркировка изделий на упаковке

## РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

Упаковка, исключая повреждение, порчу, либо уничтожение в процессе транспортировки и хранения

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки
<p>Приемка продукции по количеству тарных мест осуществляется представителем Грузополучателя в момент ее получения от Поставщика, а внутритарная приёмка продукции по количеству и качеству при отсутствии повреждений тары (упаковки) осуществляется на складе Грузополучателя в момент вскрытия тары для выдачи в эксплуатацию, но не позднее установленного гарантийного срока. Поставщик обязан указать в накладной количество тарных мест.</p> <p>При обнаружении во время приемки несоответствия качества, количества поступившей продукции, дефекта упаковки, а также сопроводительным документам или договору, Грузополучатель вызывает представителя Поставщика для составления акта.</p>
Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров
<p>Поставщик обязан передать заказчику полный комплект сопроводительной документации на русском языке:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- паспорт (сертификат) качества, заверенный ОТК завода-изготовителя.</li> </ul>

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Доставка товара осуществляется силами и за счёт Поставщика по адресу: Филиал АО «АЭМ-технологии» «Атоммаш» г. Волгодонск, Ростовская область, Жуковское шоссе д.10.

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

Гарантийные сроки устанавливаются производителем.

## РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

---

## РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

---

## РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Качество должно соответствовать всем относящимся к продукции ISO, ГОСТам, ТУ, нормативно-технической документации, действующим на момент поставки и подтверждено соответствующими паспортами и сертификатами.

## РАЗДЕЛ 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ГРУПП ТОВАРОВ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

---

## РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Нет

## РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Вся предоставляемая документация должна быть на русском языке.

## РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

---

## РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	ГОСТ	Государственный стандарт
2	ISO	Стандарт Международной организации по стандартизации
3	ТУ	Технические условия
4	ТЗ	Техническое задание

## РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Количество страниц
1	Чертежи № УОП.19831.00.00 СБ	3

Согласовано:

Главный механик

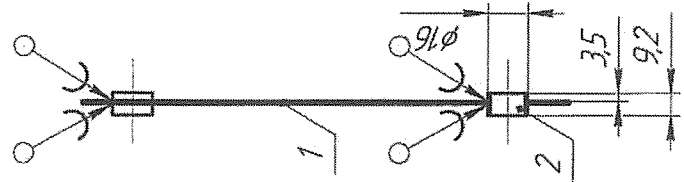
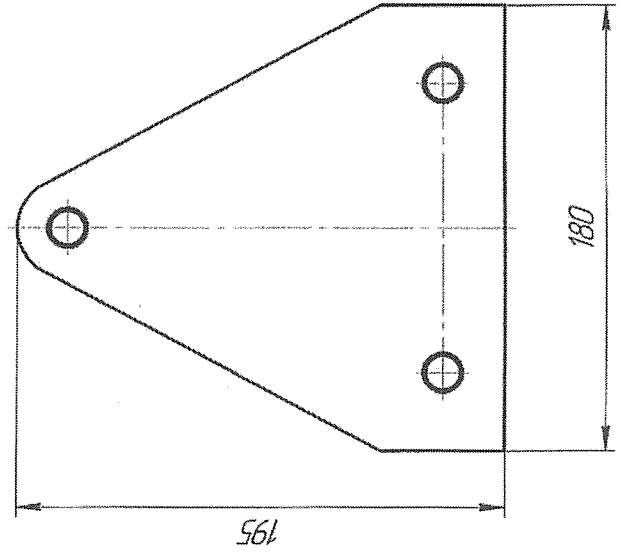
Разработал  
Мастер



В.Г.Феофанов

Е.И.Бурухина

УОП.1983100.00 СБ

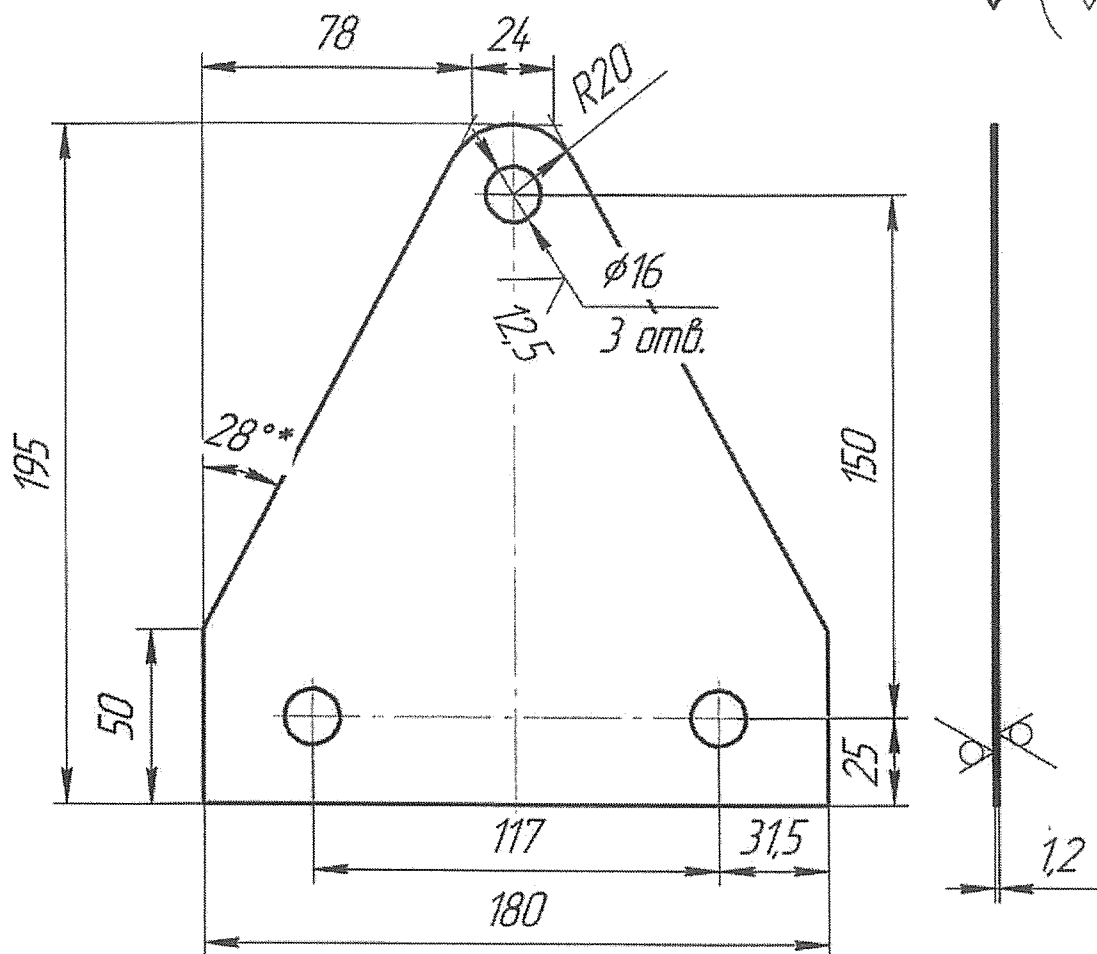


1. Детали поз. 1, 2 паять по контуру прилегания. Катет принимать равным наименьшей толщине стенки паяных деталей. Пайка по ГОСТ 19249-73.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
А3			УОП.1983100.00 СБ	Сборочный чертеж		
				Детали		
№		1	УОП.1983100.01	Пластина	1	
№		2	УОП.1983100.02	Гриба	3	
			УОП.1983100.00 СБ			
Изм.	Испол.	№ докум.	Подп.	Испол.	Лист	Масштаб
Разработ.	Эксперт.	Эксперт.	Эксперт.	Эксперт.	0,23	1:2
Проект.	Бухгалтер.	Бухгалтер.	Бухгалтер.	Бухгалтер.	Лист	1
И.контр.	И.контр.	И.контр.	И.контр.	И.контр.	Атоммаш, УГМ	
И.контр.	И.контр.	И.контр.	И.контр.	И.контр.	Атоммаш, УГМ	

10'00'1861'1106

25 ✓(✓)



1. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14; h14; ±IT 14/2.
2. \*Размер для справок.

УОП.19831.00.01

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Задирка		
Проб.		Бирюхина		
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

Пластина

Сталь 20Х23Н18 ГОСТ 5632-72  
(AISI 310)

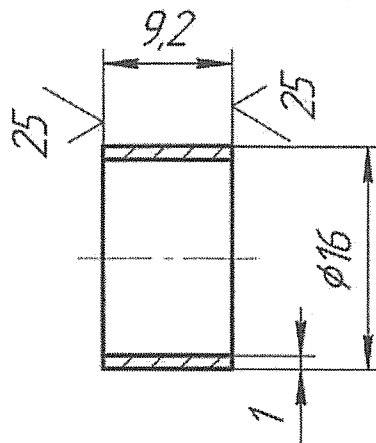
Лист	Масса	Масштаб
1	0,22	1:2
Лист	Листов	1

Атоммаш, УГМ

Копировал

Формат А4

✓ (✓)



1. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14; h14;  $\pm IT\ 14/2$ .

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	<p>1. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14; h14; ±IT 14/2.</p>
Разраб.	Задирка	Бирюхина			
Проб.					
Т.контр.					
Н.контр.					
Утв.					

Копировал

Формат А4