



АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ОПЫТНОЕ КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО МАШИНОСТРОЕНИЯ ИМЕНИ
И.И. АФРИКАНТОВА»
(АО «ОКБМ Африкантов»)

Техническое задание
№ 25/2020-45

Предмет закупки:

Поставка заготовок из стали 08X18H10T-ВД с РМРС

Нижний Новгород
2020

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

РАЗДЕЛ 3. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

 Подраздел 6.1 Порядок сдачи и приемки

 Подраздел 6.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

РАЗДЕЛ 9. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 11. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

Таблица № 1

№ п/ п	Наименование	Обозначение детали	Ссылка на прилагаемый нормативный документ, который устанавливает технические требования к поставке товаров	Ед. изм	Кол- во	Срок поставки	Объем гарантий и гарантийный срок.
1	Заготовка Ø440×960 08X18H10T-ВД ТУ 14-1-2787-2004 Гр. IV OCT 95-29-72	ЦПКУ.753152.005 Коллектор	ТУ 14-1-2787-2004, OCT 95-29-72, ГОСТ 5639-82, OCT 5P.9675-88, ГОСТ 24507-80	шт	25	31.08.2021	12 месяцев с даты подписания Покупателем товарной накладной, если участником закупки не будет предложен больший срок.
2	Заготовка 180×180×1600 08X18H10T-ВД ТУ 14-1-2787-2004 Гр. IV OCT 95-29-72	ЦПКУ.752241.299 Тройник		шт	5	31.08.2021	

Основные технические характеристики товара:

Таблица № 2

№ п/п	Наименование товара	Технические характеристики (значения которых не могут изменяться и должны быть указаны Участником точно)			
		Наименование требования/параметры.	Требование	Значение	Единица измерения
1	Заготовка Ø440×960 08X18N10T-ВД ТУ 14-1-2787-2004 Гр. IV ОСТ 95-29-72	1. Размеры сдаточные (наружный диаметр×длина)	Точно	Ø440×960	мм
		2. Марка материала по ТУ 14-1-2787-2004 или иному ТУ согласованному с Головной материаловедческой организацией отрасли.	Точно	08X18N10T-ВД	-
		3. Группа заготовки по ОСТ 95-29-72	Точно	IV	-
		4. УЗК по ОСТ 5P.9675-88, группа качества по ГОСТ 24507-80	Точно	2п	-
		5. Неметаллические включения по ОСТ 95-29-72	Точно	В соответствии с таблицей 3 ОСТ 95-29-72	-
Технические характеристики (значения которых подлежат изменениям, должны быть указаны Участником точно).					
		6. Величина зерна по ГОСТ 5639-82	В диапазоне	G3 – G14	балл
		7. Шероховатость обработанных поверхностей, Ra	В диапазоне	Не более 6,3	мкм

№ п/п	Наименование товара	Технические характеристики (значения которых не могут изменяться и должны быть указаны Участником точно)			
		Наименование требования/параметры.	Требование	Значение	Единица измерения
2	Заготовка 180×180×1600 08X18N10T-ВД ТУ 14-1-2787-2004 Гр. IV ОСТ 95-29-72	1. Размеры сдаточные (высота×ширина×длина)	Точно	180×180×1600	мм
		2. Марка материала по ТУ 14-1-2787-2004 или иному ТУ согласованному с Головной материаловедческой организацией отрасли.	Точно	08X18N10T-ВД	-
		3. Группа заготовки по ОСТ 95-29-72	Точно	IV	-
		4. УЗК по ОСТ 5Р.9675-88, группа качества по ГОСТ 24507-80	Точно	2п	-
		5. Неметаллические включения по ОСТ 95-29-72	Точно	В соответствии с таблицей 3 ОСТ 95-29-72	-
Технические характеристики (значения которых подлежат изменениям, должны быть указаны Участником точно).					
		6. Величина зерна по ГОСТ 5639-82	В диапазоне	G3 – G14	балл
		7. Шероховатость обработанных поверхностей, Ra	В диапазоне	Не более 6,3	мкм

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Заготовки предназначены для опережающего обеспечения изготовления деталей штатной кассеты парогенератора для реакторной установки РИТМ-400.

РАЗДЕЛ 3. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

Поставляемый Товар должен быть новым, который не был в употреблении, в ремонте, не был восстановлен, у которого не были восстановлены потребительские свойства.

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

Маркировка производится в соответствии с ОСТ 95-29-72. Дополнительно на каждую заготовку должна быть нанесена маркировка обозначения детали в соответствии с таблицей № 1 настоящего технического задания.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

Согласно проекта договора.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 6.1 Порядок сдачи и приемки

Согласно проекта договора

Подраздел 6.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Согласно проекта договора

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Согласно проекта договора

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Товар поставляется со сдаточными размерами после механической и термической обработки и испытаний.

Товар поставляется в полном соответствии с ОСТ 95-29-72 и настоящим Техническим заданием, что подтверждается оригиналом сертификата качества Изготовителя.

РАЗДЕЛ 9. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Товар по всем позициям поставляется с приемкой ФАУ Российский Морской Регистр Судоходства, что подтверждается Свидетельством о соответствии по форме 6.5.30 «Правил технического наблюдения за постройкой судов и изготовлением материалов и изделий для судов»

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Документация предоставляется в бумажном формате.

РАЗДЕЛ 11. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	УЗК	Ультразвуковой контроль
2	ОСТ	Отраслевой стандарт
3	ФАУ	Федеральное автономное учреждение

РАЗДЕЛ 12. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
1	ОСТ 95-29-72 «Заготовки из коррозионностойких сталей марок 12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т, 08Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т, 12Х18Н12Т и 03Х21Н32М3Б	-
2	ОСТ 5Р.9675-88 Контроль неразрушающий. Заготовки металлические. Ультразвуковой метод контроля сплошности.	-
3	Выписка из ТУ 14-1-2787-2004 «Прутки из коррозионностойкой стали марок 08Х18Н10Т-ВД (ЭИ914-ВД) и 10Х18Н10Т-ВД (ЭП502-ВД).	-

/ Начальник ОМТО



А.Ф. Микшес