


«Утверждаю»
Технический директор
Филиала АО «АЭМ-технологии»
«Петрозаводскмаш»
 Н.В.Фролов
" 05 " 08 2021 год

Техническое задание № 2243 от 30.06.2021
на изготовление и поставку чертежного крепежа для емкости системы пассивного
залива активной зоны для АЭС Аккую блок 4

Петрозаводск
2021

Содержание технического задания
на изготовление и поставку чертежного крепежа для емкости системы пассивного
залива активной зоны для АЭС Аккую блок 4

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. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ)
ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ.

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
Полное изготовление деталей: Болт отжимной АМ108.08.01.008, Гайка М36 АМ108.08.01.027, Крюк АМ108.08.01.533, Ось АМ108.08.01.026, Ручка АМ108.08.01.652, Хомут АМ108.08.01.019, Хомут АМ108.08.01.278, Шайба АМ108.08.01.029, Шпилька АМ108.08.01.700
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
Поставляемый товар должен быть новым товаром (товаром, который не был в употреблении, в ремонте, в том числе, который не был восстановлен, у которого не была осуществлена замена составных частей, не были восстановлены потребительские свойства), не допускается поставка выставочных образцов.
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления
Заготовки изготовителя, материал и требования к заготовкам согласно РКД (готовые изделия поставить с сертификатом качества на материал).
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления
В соответствии с РКД – приложенными чертежами.
Подраздел 1.5 Код ОКП
459500

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Для изготовления оборудования 2 класса безопасности АЭС «Аккую» блок 4.

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Условия эксплуатации емкостей СПЗА3, изготовленных с применением указанных в настоящем техническом задании крепежных изделий:
- рабочая среда – раствор борной кислоты с массовой концентрацией 17...25 г/дм ³ ;
- температура – 20...60 °С;
- давление в режиме ожидания – 0,098 МПа.

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
В соответствии с требованиями НТД и РКД.
Подраздел 4.2 Требования к надежности
В соответствии с гарантийным сроком согласно договору и требованиям РКД и НТД.
Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
В соответствии с требованиями НТД и РКД.
Подраздел 4.4 Требования к маркировке
В соответствии с требованиями НТД и РКД.
Подраздел 4.5 Требования к упаковке
1. Изделия должны быть упакованы по типоразмерам.
2. Упаковка должна обеспечивать сохранность изделий от механических повреждений, загрязнений и коррозионных поражений на период транспортирования и хранения на срок 1 год.
3. Условия транспортирования не жестче 5(ОЖ4) по ГОСТ 15150-69, условия хранения – 2 (С) по ГОСТ 15150-69.
4. На период транспортирования и хранения крепежные изделия должны быть законсервированы для защиты от коррозионных поражений и загрязнений по нормам поставщика с учетом требований ГОСТ 9.014-78.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Изготовитель осуществляет контроль ОТК, включающий:

- контроль качества сертификатов на материал
- контроль всех этапов изготовления деталей
- визуальный и измерительный контроль размеров и шероховатости готовых деталей в соответствии с РКД, измерительный контроль резьбы калибрами
- контроль наличия и правильности маркировки
- контроль консервации и упаковки

Заказчик вправе в любое время проверять ход и качество работ, выполняемых Подрядчиком.

Исправление любых дефектов и несоответствий, возникающих в процессе выполнения работ, без согласования с Заказчиком категорически не допускается.

Оценка соответствия должна осуществляться в форме приемки по планам качества уполномоченной организацией.

В соответствии с требованиями Договора поставки приемка продукции осуществляется работниками службы качества завода-изготовителя.

Необходимость участия в приемке представителей других организаций, по Планам качества, определяется документом Менеджмент качества (МК), прилагаемым к Договору. Процедура предъявления на контроль, порядок сдачи и приемки согласно СМК изготовителя и/или в соответствии с документом МК.

Окончательная приемка продукции по результатам входного контроля, проводимого Покупателем, по его процедуре, производится в соответствии с положениями НП-071-06.

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

С изделиями предоставляются документы о качестве на каждую партию, оформленные в соответствии с НТД, указанной в РКД **в двуязычном исполнении** (с переводом на английский язык, подписью и расшифровкой подписи переводчика):

- сертификаты или паспорта на готовые изделия (оригиналы)

Копии документов должны быть заверены держателем оригинала:

- сертификаты на основной металл, используемый при изготовлении крепежных изделий, (копии, заверенные держателем оригинала);
- протоколы испытаний (заверенная копия);
- план качества (оригинал, 2 экз.);
- удостоверение о приемочной инспекции (оригинал);
- отчет о несоответствии (при необходимости, заверенная копия).

На импортную продукцию должно быть оформлено Решение о применении в соответствии с документом «Порядок поставки поставщиком импортного оборудования, изделий, материалов, полуфабрикатов и комплектующих» для конкретной АЭС.

Данные о термообработке должны быть вписаны в паспорт, либо отдельным документом с указанием режимов термообработки.

В замерах твердости должны быть указаны пределы полученных замеров.

Перечень испытаний должен соответствовать нормативной документации. Приборы и инструменты, используемые при испытаниях и контроле, должны быть сертифицированы и поверены и иметь документы, подтверждающие их пригодность

Крепежные изделия при поступлении подлежат **100% проверке** резьбовыми калибрами.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Транспортирование в условиях 5 (ОЖ4) по ГОСТ15150 в упаковке, предохраняющей детали от механических повреждений и воздействия окружающей среды.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Срок хранения без переконсервации – не менее одного года в условиях хранения 2 (С) по ГОСТ 15150-69.

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

Поставщик гарантирует, что поставленные изделия будут соответствовать требованиям договора, а также обеспечивать надёжную и безопасную работу изделий при соблюдении условий транспортировки, хранения, монтажа, наладки и эксплуатации этих изделий согласно технической документации Поставщика.

Поставщик гарантирует, что документация, передаваемая Поставщиком по договору, будет соответствовать требованиям договора.

Поставщик за свой счёт устранил все несоответствия в изделиях и технической документации к ним, выявленные при изготовлении, испытаниях, приёмочных инспекциях, в ходе транспортировки изделий от площадки завода-изготовителя до адреса разгрузки, возникшие по его вине.

Гарантийный срок на поставляемые изделия по договору составляет 36 (тридцать шесть) месяцев от даты поставки изделий.

Если в течение гарантийного срока будут обнаружены дефекты или неисправности изделий, вызванные ненадлежащим исполнением Поставщиком своих обязательств по договору, Поставщик обязан за свой счёт устранить обнаруженные дефекты или неисправности изделий. Порядок рассмотрения и устранения претензий по установленным дефектам/ несоответствиям изложен в договоре.

Если дефект или несоответствие вызваны недостатками разработанной Поставщиком технической документации на изготовление изделий, то Поставщик обязан за свой счёт устранить несоответствия технической документации таким образом, чтобы исключить повторное появление подобных дефектов или несоответствий в этом или других аналогичных изделиях. Исправленная документация подлежит повторному согласованию Покупателем. Если в течение гарантийного срока Поставщик проводит замену поставленных им дефектных изделий, то он должен за свой счёт вывезти с адреса разгрузки заменённые изделия или согласовать с Покупателем процедуры по утилизации этих изделий.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Не определено

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Не определено

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Крепежные изделия 2 класса безопасности поставляются с планом качества

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Качество изделий должно соответствовать требованиям РКД, НТД, условиям договора на поставку и подтверждаться паспортом завода-изготовителя и иными документами в соответствии с действующими нормами и правилами, регламентирующими деятельность в области использования атомной энергии

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Не определено.

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Разовая поставка изделий, указанных в Таблице № 1.

Срок поставки – 180 календарных дней с момента заключения договора с правом досрочной поставки.

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Язык документации русский и английский.

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	АЭС	Атомная электростанция
2	НТД	Нормативно-техническая документация
3	РКД	Рабочая конструкторская документация
4	СМК	Система менеджмента качества
5	ВК	Входной контроль
6	СПЗАЗ	Система пассивного залива активной зоны

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

	Наименование приложения	Номер страницы
1	Эскизы	8

Разработал:

Инженер Управления закупок



И.А.Крупышева

Таблица № 1
к Техническому заданию № 2243 от 30.06.2021

№ п/п	Наименование изделия	Количество, шт.
1	Болт отжимной АМ108.08.01.008	32
2	Гайка М36 АМ108.08.01.027	216
3	Крюк АМ108.08.01.533	48
4	Ось АМ108.08.01.026	8
5	Ручка АМ108.08.01.652	16
6	Хомут АМ108.08.01.019	56
7	Хомут АМ108.08.01.278	32
8	Шайба АМ108.08.01.029	216
9	Шпилька АМ108.08.01.700	216