

Техническое задание № ПЗМ-11.02/1-121 ред.0
на поставку сварочных материалов для АЭС Курская

Петрозаводск
2017

Содержание технического задания
на поставку сварочных материалов (проволоки) для изготовления емкости САОЗ
АЭС Курская

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
Поставка проволоки для изготовления емкостей САОЗ АЭС Курская Сварочная проволока марки: -) Св-08ГСМТ-О по ГОСТ 2246-70 диаметром 4,0 мм
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
Материал должен быть новым.
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления
Требования к этапам изготовления в соответствии с ГОСТ 2246-70;
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления
Требования к этапам изготовления в соответствии с ГОСТ 2246-70;
Подраздел 1.5 Код ОКП
-

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Выполнение автоматической сварки под слоем флюса при изготовлении оборудования и трубопроводов АЭУ;

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Условия эксплуатации емкости САОЗ:
Температура раствора во время эксплуатации, в пределах 20...70 °С
Температура стенки расчетная 90°С
Рабочая среда: раствор борной кислоты в воде с концентрацией, в пределах 16...20 г/дм³
Емкость САОЗ должна быть коррозионно-устойчивой в течение срока службы к воздействию рабочей среды.
Наружная поверхность емкости САОЗ должна допускать проведение дезактивации

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
Сварочные материалы должны соответствовать: ГОСТ 2246-70 и быть одной плавки с омедненной поверхностью и намотаны на катушки. Качество каждой плавки сварочных материалов должно быть подтверждено сертификатами (с учетом испытаний по ГОСТ 2246-70).
Подраздел 4.2 Требования к надежности
Поверхность проволоки должна быть чистой и гладкой, без трещин, расслоений, плен, закатов, раковин, забоин, ржавчины, масла и других загрязнений по ГОСТ 2246-70. Сварочный материал должен быть пригоден к использованию. Каждый намотанный, непрерывный отрезок проволоки должен иметь гладкую обработанную поверхность без расщепов, вмятин, царапин, окалины, швов, морщин, инородных включений, раковин, расслоений, трещин, окислов, остатков технологических смазок, посторонних включений и загрязнений, которые могли бы ухудшить сварочные характеристики, работу сварочного оборудования или свойства металла шва. Каждый непрерывный отрезок и вся проволока

должны быть изготовлены из одной плавки материала. Не допускаются поперечные риски от шлифования глубиной более половины предельного отклонения на диаметр.

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

Требования к намотке: сварочный материал должен быть намотан без извитости, волнистости, перегибов и провисания, таким образом, чтобы разматывание происходило беспрепятственно. Наружный конец присадочного металла (с которого будет начинаться сварка) должен быть закреплен, чтобы предотвратить разматывание. Укладка витков и наклон винтовой линии должны позволять непрерывную, равномерную подачу присадочного металла на автоматическом оборудовании.

Поверхность проволоки омедненная, намотанная на катушках весом 30..35кг.

Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Маркировка сварочных материалов должна соответствовать требованиям ГОСТ 2246-70. На каждой коробке и катушке должна иметься этикетка или маркировка, содержащая следующие данные:

- а) наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- б) условное обозначение проволоки;
- в) номер партии и плавки, дату изготовления;
- г) клеймо технического контроля.

Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192.

Подраздел 4.5 Требования к упаковке

Проволока Св-08ГСМТ-О в катушках К-415. Упаковка должна предотвращать возможность увлажнения и повреждения покрытия проволоки.

Упаковка должна предотвращать возможность повреждения катушки с проволокой. Сварочные материалы должны быть упакованы в соответствии с ГОСТ 2246-70 таким образом, чтобы предотвратить их от повреждения при транспортировке и хранении в нормальных условиях.

Каждая катушка (кассета) проволоки диаметром свыше 0,5 мм должны быть обернуты слоем бумаги, затем слоем полимерной пленки, нетканых материалов или ткани из химических волокон. В качестве упаковочных материалов применяют:

бумагу парафинированную по ГОСТ 9569 (допускается применение двухслойной бумаги по ГОСТ 8828 или другой бумаги, обеспечивающей защиту от коррозии); пленку полимерную по ГОСТ 10354, ГОСТ 16272 или другую полимерную пленку; тарное холстопршивное или клееное полотно, сшивную ленту из отходов текстильной промышленности или ткани из химических волокон по нормативно-технической документации. Допускается упаковывать проволоку в полиэтиленовую пленку, а высоколегированную проволоку - в нетканые материалы и ткани из химических волокон без бумажного подслоя.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Участники процедуры по предмету закупки осуществляют поставку с подтверждением соответствия требованиям ГОСТ 2246-70, данного ТЗ, а также внутренней инструкцией потребителя.

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

Товар передается изготовителем заказчику со следующими документами одновременно:

- а) оригинал сертификата, с подписью и печатью ОТК, печатью предприятия изготовителя, удостоверяющим соответствие проволоки требованиям стандартов или технических условий данной марки. В сертификате указывают:

-) наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
-) условное обозначение;
-) номер партии и плавки, дату изготовления;
-) состояние поверхности проволоки;
-) фактический химический состав наплавленного металла;
-) массу нетто партии в кг;

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Транспортирование должно производиться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки, условиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта.

Межоперационное транспортирование при погрузочно – разгрузочных работах должно предотвратить загрязнение и порчу упаковки.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Проволока должна храниться как на предприятии - изготовителя, так и на предприятии – потребителе рассортированными по маркам, партиям и диаметрам в сухих отапливаемых помещениях на специальных стеллажах при температуре от 15 до 35°C.

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

Требования к объему и сроку предоставления гарантий в соответствии с проектом договора на поставку.

В случае поставки сварочных материалов не соответствующей требованиям настоящего ТЗ поставщик обязан заменить и доставить сварочные материалы на годные (соответствующие требованиям настоящего ТЗ). Убытки понесенные потребителем, обязан возместить поставщик сварочных материалов.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Требования к обслуживанию не предъявляются.

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Экологические требования не предъявляются.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Требования по безопасности не предъявляются.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Сварочная проволока марки Св-08ГСМТ-О по ГОСТ 2246-70 диаметром 4,0мм в катушках. Проволока должна быть одной плавки с омедненной поверхностью. Плавка проволоки на катушке должна соответствовать ГОСТ 2246-70 и требованиям настоящего ТЗ.

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Не предъявляются

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

Сварочная проволока марки: -) Св-08ГСМТ-О по ГОСТ 2246-70 с омедненной поверхностью на катушках К-415,
диаметр 4,0 мм в количестве **3500,0** кг;
одной плавки, в сроки оговорённые договором. Масса одной катушки 30..35кг.

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

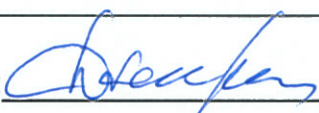
Требования к формату представления документации в соответствии с проектом договора на поставку.

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
-	-	-

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
-	-	-

ОГСв:  /А.В. Смирнов/30.06.2017

УЗ:  /А.Б. Кузнецов/31.10.2017