

Техническое задание №ВФ/ТЗ/567-19 на поставку смазок ГОСТ

Предмет закупки: Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87, Паста ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79,  
Смазка пушечная ПВК ГОСТ 19537-83, Смазка ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74, Смазка  
ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80, ЦИАТИМ-202, ЦИАТИМ-203.

Москва  
2019

Техническое задание  
на поставку смазок ГОСТ

СОДЕРЖАНИЕ

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, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

Обозначение	Наименование	Проект	Наименование ТМЦ	Кол- во	Ед.изм
AM108.03.02.000	Блок Верхний	Аккую АЭС бл.1	Смазка Литол- 24 ГОСТ 21150- 87	0,50	кг
509.09.01	ПГВ	Аккую АЭС бл.2	Паста ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79	24,00	кг
509.09.01	ПГВ	Аккую АЭС бл.2	Паста ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79	4,00	кг
509.09.01	ПГВ	Аккую АЭС бл.2	Смазка ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	12,00	кг
509.09.01	ПГВ	Аккую АЭС бл.2	Смазка пушечная ПВК ГОСТ 19537-83	40,00	кг
AM108.05.03.000	Опора	Аккую АЭС бл.2	ПАСТА ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79	240,0 0	кг
AM108.05.03.000	Опора	Аккую АЭС бл.2	Смазка пушечная ПВК ГОСТ 19537-83	275,2 0	кг
AM108.02.15.000	Приспособление для центровки	Аккую АЭС бл.1	Смазка Литол- 24 ГОСТ 21150- 87	1,00	кг
523.05.01	ПГВ-1000МКП	РуппурАЭС бл.1	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	40,00	кг
523.05.01	ПГВ-1000МКП	РуппурАЭС бл.2	Смазка ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74	12,00	кг
523.05.01	ПГВ-1000МКП	РуппурАЭС бл.2	Паста ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79	28,00	кг
523.05.01	ПГВ-1000МКП	РуппурАЭС бл.2	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	40,00	кг
523.05.10	Комплект монтажных частей	РуппурАЭС бл.1	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	64,00	кг
AM113.05.03.000	Опора	РуппурАЭС бл.1	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	275,2 0	кг
AM113.03.05.000 (96.2366)	Блок защитных труб	РуппурАЭС бл.2	Паста ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79	5,00	кг
AM113.03.02.000	Блок верхний	РуппурАЭС бл.2	Смазка Литол- 24РК ГОСТ 21150-87	0,78	кг
AM113.03.02.000	Блок верхний	РуппурАЭС бл.2	Смазка Литол- 24РК ГОСТ 21150-87	6,10	кг
AM113.03.02.000	Блок верхний	РуппурАЭС бл.2	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	10,30	кг
AM113.03.03.000	Шахта внутрикорпусная	РуппурАЭС бл.2	Паста ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79	2,50	кг

AM113.03.06.000	Корпус реактора	РуппурАЭС бл.1	Смазка пушечная ПВК ГОСТ 19537-83	5,20	кг
AM113.03.06.000	Корпус реактора	РуппурАЭС бл.2	Смазка пушечная ПВК ГОСТ 19537-83	5,20	кг
AM113.03.01.000	Детали главного уплотнения	РуппурАЭС бл.1	Смазка пушечная ПВК ГОСТ 19537-83	16,50	кг
AM113.03.01.000	Детали главного уплотнения	РуппурАЭС бл.2	Смазка пушечная ПВК ГОСТ 19537-83	16,50	кг
AM113.02.02.000	Кольцо упорное	РуппурАЭС бл.1	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	5,50	кг
AM113.02.02.000	Кольцо упорное	РуппурАЭС бл.2	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	5,50	кг
AM113.02.01.000	Кольцо опорное	РуппурАЭС бл.1	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	25,90	кг
AM113.02.01.000	Кольцо опорное	РуппурАЭС бл.2	Паста ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79	3,00	кг
AM113.02.01.000	Кольцо опорное	РуппурАЭС бл.2	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	25,90	кг
AM113.03.15.000	Приспособление для центровки крышки	РуппурАЭС бл.1	Смазка Литол- 24 ГОСТ 21150- 87	0,16	кг
AM113.03.15.000	Приспособление для центровки крышки	РуппурАЭС бл.2	Смазка Литол- 24 ГОСТ 21150- 87	0,16	кг
509.09.10	Комплект монтажных частей	Аккую АЭС бл.2	Смазка пушечная ПВК ГОСТ 19537-83	38,80	кг
AM115.05.03.000	Опора	АЭС 50	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	275,2 0	кг
AM115.03.02.010	Металлоконструкц ия верхнего блока	АЭС 50	Смазка Литол- 24РК ГОСТ 21150-87	0,78	кг
AM115.03.02.010	Металлоконструкц ия верхнего блока	АЭС 50	Смазка Литол- 24РК ГОСТ 21150-87	3,30	кг
AM115.03.02.010	Металлоконструкц ия верхнего блока	АЭС 50	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	4,30	кг
AM115.02.02.000	Кольцо упорное	АЭС 50	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	5,50	кг
AM115.03.01.000	Детали главного уплотнения	АЭС 50	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	16,50	кг
AM115.02.01.000	Кольцо опорное	АЭС 50	Паста ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79	3,00	кг
AM115.02.01.000	Кольцо опорное	АЭС 50	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	25,90	кг
AM115.03.04.000	Выгородка	АЭС 50	Паста ВНИИ	0,50	кг

			НП-232 ГОСТ 14068-79		
412M.05.01	ПГВ-1000М	КудАЭС бл.5	ПАСТА ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79	28,00	кг
412M.05.01	ПГВ-1000М	КудАЭС бл.5	Смазка ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	12,00	кг
412M.05.01	ПГВ-1000М	КудАЭС бл.5	Смазка пушечная ПВК ГОСТ 19537-83	48,00	кг
AM110.05.08.000	Комплект контрольных сварных соединений	КудАЭС бл.5	СМАЗКА ПУШЕЧНАЯ ПВК ГОСТ 19537-83	2,80	кг
AM115.05.09.000	Комплект запасных частей	АЭС 50	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	16,00	кг
AM115.03.03.000	Шахта внутрикорпусная	АЭС 50	Паста ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79	0,05	кг
AM115.03.02.100	Крышка (Блок верхний)	АЭС 50	Смазка Литол- 24РК ГОСТ 21150-87	5,00	кг
AM115.03.15.000	Приспособление для центровки крышки	АЭС 50	Смазка Литол- 24 ГОСТ 21150- 87	0,16	кг
AM115.03.06.000	Корпус реактора	АЭС 50	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	5,20	кг
AM110.03.02.000	Блок верхний	КудАЭС бл.5	Смазка Литол- 24РК ГОСТ 21150-87	0,78	кг
AM110.03.02.000	Блок верхний	КудАЭС бл.5	Смазка Литол- 24 ГОСТ 21150- 87	1,00	кг
AM110.03.02.000	Блок верхний	КудАЭС бл.5	Смазка Литол- 24РК ГОСТ 21150-87	10,60	кг
AM110.03.02.000	Блок верхний	КудАЭС бл.5	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	5,00	кг
AM110.02.02.000	Кольцо упорное	КудАЭС бл.5	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	6,60	кг
AM117.02.01.000	Кольцо опорное	ТвАЭС бл.7	Паста ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79	3,00	кг
AM117.02.01.000	Кольцо опорное	ТвАЭС бл.7	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	25,90	кг
AM117.03.04.000	Выгородка	ТвАЭС бл.7	Паста ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79	0,50	кг
AM110.03.04.000	Выгородка	КудАЭС бл.5	Паста ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79	0,50	кг
AM117.02.02.000	Кольцо упорное	ТвАЭС бл.7	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	5,50	кг
AM117.03.01.000	Детали уплотнения	ТвАЭС бл.7	Смазка	16,50	кг

	главного разъема реактора		пушечная ГОСТ 19537-83		
AM110.03.03.000	Шахта внутрикорпусная	КудАЭС бл.5	Паста ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79	18,00	кг
412M.05.01	ПГВ-1000М	КудАЭС бл.6	ПАСТА ВНИИ НП -232 ГОСТ 14068-79	28,00	кг
412M.05.01	ПГВ-1000М	КудАЭС бл.6	Смазка ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	12,00	кг
412M.05.01	ПГВ-1000М	КудАЭС бл.6	Смазка пушечная ПВК ГОСТ 19537-83	48,00	кг
AM110.02.02.000	Кольцо упорное	КудАЭС бл.6	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	6,60	кг
AM110.03.02.000	Блок верхний	КудАЭС бл.6	Смазка Литол- 24РК ГОСТ 21150-87	0,78	кг
AM110.03.02.000	Блок верхний	КудАЭС бл.6	Смазка Литол- 24 ГОСТ 21150- 87	1,00	кг
AM110.03.02.000	Блок верхний	КудАЭС бл.6	Смазка Литол- 24РК ГОСТ 21150-87	10,60	кг
AM110.03.02.000	Блок верхний	КудАЭС бл.6	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	5,00	кг
AM110.03.03.000	Шахта внутрикорпусная	КудАЭС бл.6	Паста ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79	18,00	кг
AM110.03.04.000	Выгородка	КудАЭС бл.6	Паста ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79	0,50	кг
AM110.05.08.000	Комплект контрольных сварных соединений	КудАЭС бл.6	СМАЗКА ПУШЕЧНАЯ ПВК ГОСТ 19537-83	2,80	кг
528 05 02	Детали закладные	АЭС 50	Смазка пушечная ГОСТ 19537-83	31,80	кг
АИЦН1244.0250.100.01.000 -04.1	Клапан регулирующий Ду250	Кл. регулирующи й	Паста ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79	0,9	кг
002-2047/ТР-2019 от 18.06.2019 (АИЦН1316.250.063.00.000- 01.01)	Техническое решение (Клапан регулирующий осесимметричный DN 250; PN 6,3МПа)	ТР (Кл. регулирующи й)	Паста ВНИИ НП- 232 ГОСТ 14068- 79	0,220	кг
002-2047/ТР-2019 от 18.06.2019 (АИЦН1316.250.063.00.000- 01.01)	Техническое решение (Клапан регулирующий осесимметричный DN 250; PN 6,3МПа)	ТР (Кл. регулирующи й)	Паста ВНИИ НП- 232 ГОСТ 14068- 79	1,200	кг
АИЦН1543.080.140.00.000 02	Клапан регулирующий Ду80	Клапан регулирующи й	Смазка ЦИАТИМ-221	0,050	кг

			ГОСТ 9433-80		
АИЦН1543.080.140.00.000. 02	Клапан регулирующий Ду80	Клапан регулирующи й	СМАЗКА ЛИТОЛ-24 ГОСТ 21150-87	0,100	кг
АИЦН1543.080.500.00.000. 22	Клапан регулирующий Ду80	Клапан регулирующи й	Смазка ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,050	кг
АИЦН1543.080.500.00.000. 22	Клапан регулирующий Ду80	Клапан регулирующи й	СМАЗКА ЛИТОЛ-24 ГОСТ 21150-87	0,100	кг
АИЦН1244.0250.250.01.000 -01.1.01	Клапан регулирующий Ду250 Ру25,0 МПа	Клапан регулирующи й	Паста ВНИИ НП- 232 ГОСТ 14068-79	0,01	кг
АИЦН1244.0250.250.01.000 -01.1.01	Клапан регулирующий Ду250 Ру25,0 МПа	Клапан регулирующи й	Смазка ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,11	кг
АИЦН1244.0250.250.01.000 -01.1.01	Клапан регулирующий Ду250 Ру25,0 МПа	Клапан регулирующи й	СМАЗКА ЛИТОЛ-24 ГОСТ 21150-87	0,1	кг
АИЦН1244.0400.250.12.000 -04.1	Клапан регулирующий Ду400 Ру25,0 МПа	Клапан регулирующи й	Смазка ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,05	кг
АИЦН1244.0400.250.12.000 -04.1	Клапан регулирующий Ду400 Ру25,0 МПа	Клапан регулирующи й	СМАЗКА ЛИТОЛ-24 ГОСТ 21150-87	0,2	кг
АИЦН1218.0100.250.000-03	Клапан обратный Ду100 Ру25,0 МПа	Клапан обратный	СМАЗКА ЛИТОЛ-24 ГОСТ 21150-87	0,2	кг
АИЦН1218.0150.250.000-03	Клапан обратный Ду150 Ру25,0 МПа	Клапан обратный	СМАЗКА ЛИТОЛ-24 ГОСТ 21150-87	1,6	кг
АИЦН1218.0400.250.000-01	Клапан обратный Ду400 Ру25,0 МПа	Клапан обратный	СМАЗКА ЛИТОЛ-24 ГОСТ 21150-87	1,5	кг
АИЦН1218.1000.125.000- 01.11	Клапан обратный Ду1000 Ру12,5 МПа	Клапан обратный	Смазка Литол- 24 025441 ГОСТ 21150-87	0,2	кг
АИЦН1218.1000.125.000- 01.11	Клапан обратный Ду1000 Ру12,5 МПа	Клапан обратный	Паста ВНИИ НП- 232 025462 ГОСТ 14068-79	0,4	кг
АИЦН1218.1000.125.000- 01.11	Клапан обратный Ду1000 Ру12,5 МПа	Клапан обратный	СМАЗКА ЛИТОЛ-24-Мли 4/12-3 ГОСТ 21150-87	8	кг
ТР №002-2030-ТР-2019 от 24.05.2019	О подготовке задвиги шиберной к испытаниям	НиОКР	Смазка Литол- 24 ГОСТ 21150- 87	0,4	кг
В.03 03.00.000	Стрела в сборе	Кран В.03 №22, 23	Смазка Литол- 24-Мли 4/12-3 ГОСТ21150-87	36	кг
В.03 10.00.000	Колонна	Кран В.03 №22, 23	Смазка Литол- 24-Мли 4/12-3 ГОСТ 21150-87	30	кг
В.03 10.00.000	Колонна	Кран В.03	Паста ВНИИ	6,4	кг

		№22, 23	НП-232 ГОСТ 14068-79		
В.0306.11.00.000	Хобот	Кран В.03 №22, 23	Смазка Литол-24-Мли 4/12-3 ГОСТ 21150-87	10	кг
В.0306.11.00.000	Хобот	Кран В.03 №22, 23	Смазка ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80	0,5	кг
В.02.16.00.000	Механизм поворота	Кран В.03 №22, 23	Смазка Литол-24-Мли 4/12-3 ГОСТ 21150-87	48	кг
В.02.16.00.000	Механизм поворота	Кран В.03 №22, 23	Паста ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79	2	кг
В.05.20.00.000	Система шарниров и блоков	Кран В.03 №22, 23	Смазка Литол-24-Мли 4/12-3 ГОСТ 21150-87	62	кг
АИЦП1506.00.00.000	Комплект на упаковку и погрузку АМ109.05.03.000 Опоры (Курская АЭС-2 бл. 1, 2)-2 шт.	План упаковки 2019 год	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	2,4	кг
АИЦП1533.00.00.000	Комплект на упаковку и погрузку АМ113.05.03.000 Опоры	План упаковки 2019 год	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	12	кг
АИЦП1518.00.00.000	Комплект на упаковку и погрузку Кольца упорного АМ109.02.02.000 Курская АЭС-2 бл. 1, 2	План упаковки 2019 год	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	0,1	кг
АИЦП1505.00.00.000	Комплект для упаковки и погрузки парогенератора ПГВ-1000МКО 510К.09.01 Курская АЭС бл. 1 (2)	План упаковки 2019 год	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	2	кг
АИЦП1464.00.00.000	Комплект на упаковку и погрузку Приспособления для центровки блока верхнего АМ109.02.15.000 Курская АЭС бл.	План упаковки 2019 год	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	0,2	кг
АИЦВ61104.00.00.000	Стапель	РР 836	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	0,4	кг
Работа 4238	Переконсервация	РР Р-110200-1	Смазка	4,5	кг



КОНСЕРВАЦИЯ	УЛР (в соответствии с актом осмотра и определения работ по УЛР от 22 марта 2019)		пушечная ГОСТ 19537-83		
АИЦП1496.00.00.000	Комплект на упаковку и погрузку Выгородки АМ109.03.04.000 Курская АЭС-2 бл. 1, 2	План упаковки 2019	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	0,4	кг
АИЦП1326.50.10.990	Комплект возвратных узлов и деталей для транспортировки КР по ЖД	План упаковки 2019	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	0,5	кг
АИЦП1424.00.00.000	Комплект на упаковку и погрузку Корпуса реактора АМ109.03.06.000 Курская АЭС-2	План упаковки 2019	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	0,15	кг
АИЦП1500.00.00.000	Детали уплотнения главного разъема реактора АМ113.03.01.000 (АЭС Руппур)	План упаковки 2019	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	1	кг
19.4900.034.000	Домкрат	РР 1485	Смазка ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74	0,56	кг
Плановая 2019	СГИ (УГМ)		ЦИАТИМ-201	8	кг
Плановая 2019	СГИ (УГМ)		ЦИАТИМ-202	12	кг
Плановая 2019	СГИ (УГМ)		ЦИАТИМ-203	4	кг
Плановая 2019	СГИ (УГМ)		ЦИАТИМ-221	12	кг
Плановая 2019	СГИ (УГМ)		Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	240	кг

## РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

## Подраздел 1.1 Наименование

наименование	кол-во	ед. изм.
Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87, фасовка 1 кг	501,00	кг
Паста ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79, фасовка 10 кг	420,00	кг
Смазка пушечная ПВК ГОСТ 19537-83, фасовка 20 кг	1460,00	кг
Смазка ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74, фасовка 1 кг	21,00	кг

Смазка ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80, фасовка 1 кг	49,00	— кг
ЦИАТИМ-202 ГОСТ 11110-75, фасовка 1 кг	12	кг
ЦИАТИМ-203 ГОСТ 8773-73, фасовка 1 кг	4	кг
Подраздел 1.2 Сведения о новизне		
Поставляемый товар должен быть новым, произведенным не ранее второго квартала 2019 года, свободным от прав третьих лиц. Товар должен быть не бывшим в употреблении (в эксплуатации, в консервации) не восстановленным, свободным от прав третьих лиц. Не допускается поставка выставочных и/или опытных образцов.		
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления		
нет		
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления		
Согласно: ГОСТ 21150-87, ГОСТ 19537-83, ГОСТ 14068-79, ГОСТ 6267-74, ГОСТ 9433-80		
Подраздел 1.5 Код ОКП		
025400, 025462, 025422, 025421, 025433		

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Консервационные смазки пушечная ГОСТ 19537-83, Литол-24 ГОСТ 21150 предназначены для консервации изделий на период их хранения и транспортирования.

-Паста ВНИИ НП-232 применяется для смазывания шлицевых соединений и ходовых резьб; резьбовых соединений, неподвижных в процессе работы агрегата; для тихоходных тяжело нагруженных узлов трения качения и скольжения, а также для приработки узлов изделий оборудования АЭС в процессе изготовления.

-Смазка ЦИАТИМ-201 применяется для смазывания мало нагруженных узлов трения качения и скольжения.

-Смазка ЦИАТИМ-221 применяется для смазывания узлов трения и сопряженных поверхностей.

-Смазка ЦИАТИМ-202 применяется для смазывания подшипников качения.

-Смазка ЦИАТИМ-203 применяется для смазывания механизмов, работающих при высоких удельных нагрузках.

## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Консервационные смазки должны обеспечивать следующие условия эксплуатации:

Смазка пушечная ГОСТ 19537-83 условия эксплуатации от минус 50 до +50°C в условиях складского хранения.

Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87, Смазка Литол-24РК ГОСТ 21150-87 условия эксплуатации от минус 40 до +120°C (кратковременно до 130°C).

-Паста ВНИИ НП-232 ГОСТ 14068-79 условия эксплуатации при температуре до 300°C, для резьбовых соединений, неподвижных в процессе работы агрегата, - до 400°C.

-Смазка ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74 условия эксплуатации при температурах от минус 60 до плюс 90°C.

-Смазка ЦИАТИМ-221 условия эксплуатации при температурах от минус 60 до плюс

150<sup>0</sup>С.

-Смазка ЦИАТИМ-202 условия эксплуатации при температурах от минус 50 до плюс 120<sup>0</sup>С.

-Смазка ЦИАТИМ-203 условия эксплуатации при температурах от минус 50 до плюс 90<sup>0</sup>С.

## РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

### Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров

Качество смазки пушечной ГОСТ 19537-83, смазки Литол-24 ГОСТ 21150-87, смазки Литол-24РК ГОСТ 21150-87 должно подтверждаться сертификатами качества производителя смазок и входным контролем центральной заводской лаборатории АО «АЭМ-технологии» «Атоммаш» на соответствие показателей качества смазок сертификатным данным производителя и нормативной документации.

Смазка пушечная ГОСТ 19537-83, Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87, Смазка Литол-24РК ГОСТ 21150-87 должны обеспечивать защитные свойства временной противокоррозионной защиты изделий в соответствии

ГОСТ 9.014-78 «Временная противокоррозионная защита изделий» для всех условий хранения оборудования по ГОСТ 15150-69.

Согласно ГОСТ 14068-79, ГОСТ 6267-74, ГОСТ 9433-80, ГОСТ 11110-75, ГОСТ 8773-73 паста должна быть изготовлена в соответствии с требованиями стандарта по технологии и из компонентов, которые применялись при изготовлении образцов пасты, прошедших испытания с положительными результатами и допущенных к применению в установленном порядке. А также подтверждаться сертификатами качества производителя смазок и входным контролем ЦЗЛ АО «АЭМ-технологии» «Атоммаш» на соответствие показателей качества смазок сертификатным данным производителя и нормативной документации.

Испытания проводятся на каждой партии, в случае если не подтверждается соответствие ТЗ и НД бракуется вся партия.

### Подраздел 4.2. Требования к надежности

нет

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

Согласно ГОСТ 21150-87, ГОСТ 19537-83, ГОСТ 14068-79, ГОСТ 6267-74, ГОСТ 9433-80, ГОСТ 11110-75, ГОСТ 8773-73

### Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Согласно ГОСТ 21150-87, ГОСТ 19537-83, ГОСТ 14068-79, ГОСТ 6267-74, ГОСТ 9433-80, ГОСТ 11110-75, ГОСТ 8773-73

### Подраздел 4.5 Требования к упаковке

Согласно ГОСТ 21150-87, ГОСТ 19537-83, ГОСТ 14068-79, ГОСТ 6267-74, ГОСТ 9433-80, ГОСТ 11110-75, ГОСТ 8773-73

Упаковка должна обеспечивать полную сохранность товара при транспортировке, погрузочно-разгрузочных работах и складировании.  
Каждая партия поставляемого товара должна быть упакована в заводскую, герметичную тару. Тара возврату не подлежит.

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

### Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

В соответствии с ГОСТ 21150-87, ГОСТ 19537-83 и условиями договора.  
В соответствии с ГОСТ 14068-79, ГОСТ 6267-74, ГОСТ 9433-80, ГОСТ 11110-75, ГОСТ 8773-73 и условиями договора.

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

Передача заказчику технических и иных документов при поставке материалов определяется требованиями «Правила приемки» согласно нормативным документам : ГОСТ 21150-87, ГОСТ 19537-83, ГОСТ 14068-79, ГОСТ 6267-74, ГОСТ 9433-80, ГОСТ 11110-75, ГОСТ 8773-73

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Требования к транспортированию в соответствии с нормативными документами: ГОСТ 21150-87, ГОСТ 19537-83, ГОСТ 14068-79, ГОСТ 6267-74, ГОСТ 9433-80, ГОСТ 11110-75, ГОСТ 8773-73

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Требования к хранению в соответствии с нормативными документами: ГОСТ 21150-87, ГОСТ 19537-83, ГОСТ 14068-79, ГОСТ 6267-74, ГОСТ 9433-80, ГОСТ 11110-75, ГОСТ 8773-73

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

Согласно договору

## РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

нет

## РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Согласно:  
ГОСТ 21150-87, ГОСТ 19537-83, ГОСТ 14068-79, ГОСТ 6267-74, ГОСТ 9433-80, ГОСТ 11110-75, ГОСТ 8773-73

## РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Согласно:

ГОСТ 21150-87, ГОСТ 19537-83, ГОСТ 14068-79, ГОСТ 6267-74, ГОСТ 9433-80, ГОСТ 11110-75, ГОСТ 8773-73

## РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Качество должно соответствовать требованиям ГОСТ 21150-87, ГОСТ 19537-83, ГОСТ 14068-79, ГОСТ 6267-74, ГОСТ 9433-80, ГОСТ 11110-75, ГОСТ 8773-73 и подтверждаться оригиналами паспортов или сертификатов качества от завода изготовителя.

## РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

нет

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

Требования к количеству: согласно п.1.1 ТЗ

Срок поставки: согласно условиям договора

## РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Язык документации – русский.

## РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
-	-	-

## РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
-	-	-

Начальник ОМТО

А.Ю. Подковыров

Согласовано:

Главный технолог

А.С. Ткаченко

Ведущий инженер-технолог

Т.А. Ратушная

Инженер-технолог

А.С. Сагов