

Техническое задание
на поставку сырья, материалов и комплектующих изделий

Предмет закупки листовой прокат X10CrAlSi7 (1.4713); 16Mo3 (1.5415).

Подольск
2019

Документ от 02.12.2019 № 34/510-ТЗ Подписан простой электронной подписью

Техническое задание

на поставку сырья, материалов и комплектующих изделий

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

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Листовой прокат X10CrAlSi7 (1.4713); 16Mo3 (1.5415).

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Поставляемые материалы должны быть новыми, выпуска не ранее 2018 года, не бывшими в употреблении, не восстановленными, не являться выставочным образцом, свободными от прав третьих лиц.

Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления

Согласно EN 10029 EN 10095 EN 10028-2

Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления

Согласно EN 10029 EN 10095 EN 10028-2

Подраздел 1.5 Код ОКП

090200

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Изготовление деталей и оборудования: Для пароперегревателей бл.3, 4 МСЗ Riverside.

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Не установлено

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

№ п/п	Наименование	ГОСТ/ТУ	Марка стали, толщина/ширина/длина листа в мм	Дополнительные требования
1	ЛИСТ	EN 10029 EN 10028-2	16Mo3 (1.5415) 15AX1500X6000	EN 10204 т.3.1.
2	ЛИСТ	EN 10029 EN 10028-2	16Mo3 (1.5415) 6AX1500X6000	EN 10204 т.3.1.
3	ЛИСТ	EN 10029 EN 10095	X10CrAlSi7 (1.4713) 10AX1500X6000	EN 10204 т.3.1.
4	ЛИСТ	EN 10029 EN 10095	X10CrAlSi7 (1.4713) 15AX1500X6000	EN 10204 т.3.1.
5	ЛИСТ	EN 10029 EN 10095	X10CrAlSi7 (1.4713) 6AX1500X6000	EN 10204 т.3.1.

Подраздел 4.2. Требования к надежности

Согласно EN 10029 EN 10095 EN 10028-2

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

Согласно EN 10029 EN 10095 EN 10028-2

Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Маркировку производят согласно EN 10029 EN 10095 EN 10028-2

Не допускается расхождение между заявленной/заявленными в сопроводительной документации марке/маркам стали, и фактической маркой стали.

Подраздел 4.5 Требования к упаковке

Согласно EN 10029 EN 10095 EN 10028-2 Материалы должны быть надлежащим образом упакованы и защищены от избыточной влаги, коррозии, вредных веществ, таких как вода, влажность, конденсация, соленые атмосферы, пыль, солнечная радиация, загрязнение, высокие температуры, низкие температуры и замерзание, грубое обращение и толчки во время транспортировки, с учетом требований к отгрузке, особенно в случае транспортировки морем.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Согласно EN 10029 EN 10095 EN 10028-2

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

Сертификат 3.1 по EN 10204

Язык документации – русский/английский.

Качество поставляемого металлопроката должно соответствовать действующим стандартам (EN), техническим условиям и подтверждаться оригинальным сертификатом качества с отметкой Отдела технического контроля завода-изготовителя. В сертификате обязательно должен быть указан потребителем (грузополучателем) данного металлопроката Грузополучатель, согласно договора поставки. По требованию любого Грузополучателя, Поставщик обязан также предоставить сертификат соответствия.

С каждой партией товара должны предоставляться оригиналы сертификатов качества (В случае поставки листового проката производства РФ) и оригиналы бухгалтерских документов: товарная накладная по унифицированной форме ТОРГ-12 (оформленная в соответствии с Постановлением Госкомстата РФ от 25.12.1998 № 132), счет-фактура (оформленная в соответствии с Налоговым Кодексом РФ (часть 2) ст. 168, 169 и Постановлением Правительства РФ от 26.12.2011 г. № 1137 (в действующей редакции)).

В случае поставки импортного товара должны предоставляться сертификаты, инвойсы, таможенная декларация.

Сертификаты должны содержать информацию в соответствии с требованиями применяемыми к стандартам, как минимум:

- a. товарный знак предприятия-изготовителя,*
- b. стандарт или технические требования к полуфабрикату и, при необходимости, номер чертежа (например, для фасонных поковок и отливок),*
- c. технические требования к материалам (идентификация стандарта или технических требований к материалам),*
- d. номер плавки (процесс изготовления),*
- e. химический состав,*
- f. термообработка,*
- g. результаты испытаний, проведенных в соответствии со стандартами и техническими требованиями к материалам или оборудованию,*
- h. оценка результатов испытаний и заключение о соответствии материала техническим требованиям,*
- i. печать отдела контроля качества и подпись ответственного лица,*
- j. сертификат о результатах испытаний, составленный уполномоченным лицом в соответствии с требованиями EN 10204.*

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Требования к транспортированию – согласно EN 10029 EN 10095 EN 10028-2

Транспортирование листов до склада Покупателя производится силами и за счёт поставщика.

Адрес поставки: г. Подольск, ул. Железнодорожная д.2, III проходные

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Хранение производят по ГОСТ 7566-2018. Металлопрокат при хранении не должен соприкасаться с грунтом. Для этого его укладывают на деревянные, стальные или бетонные подкладки. Условия хранения металлопроката на складах должны исключать его коррозию, загрязнение, поломки и деформации.

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

Гарантия качества определяется по документам завода-изготовителя.

В случаях, когда на продукцию не установлен гарантийный срок (или срок годности), требования, связанные с недостатками продукции, предъявляются Покупателем при условии, что эти недостатки обнаружены в разумный срок, но в пределах 2 (двух) лет со дня передачи продукции Покупателю.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Не установлено

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Не установлено

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Не установлено

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Объем гарантий и гарантийный срок: Гарантия качества определяется по документам завода-изготовителя.

В случаях, когда на продукцию не установлен гарантийный срок (или срок годности), требования, связанные с недостатками продукции, предъявляются Покупателем при условии, что эти недостатки обнаружены в разумный срок, но в пределах 2 (двух) лет со дня передачи продукции Покупателю.

Форма, размеры и предельные отклонения устанавливаются согласно EN 10029 EN 10095 EN 10028-2

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Материалы должны удовлетворять требованиям EN 13445-2, а так же дополнительным требованиям:

- требования к химическому составу в соответствии со стандартом EN 10029 EN 10095, анализ пробы из ковша $C < 0,2\%$ для свариваемости.

Материалы должны поставляться в нормализованном состоянии (+N).

Испытания: Согласно EN 10029 EN 10095 EN 10028-2

Химический анализ;

Испытание на растяжение;

Испытание на ударную вязкость;

Ультразвуковой контроль;

Акт контроля материалов: Акт приемки 3.1 в соответствии с EN 10204.

Механические свойства: Согласно EN 10029 EN 10095 EN 10028-2

Процесс изготовления стали: Сталь должна быть полностью спокойной, процесс должен быть указан в акте приемки.

Допускаемое отклонение по размерам: Допустимое отклонение по размеру должно соответствовать стандарту EN 10029.

Состояние поверхности: Листы должны быть очищены от окалины и подвергнуты дробеструйной очистке после термообработки.

Поверхности должны быть ровными, без полос, перекрывающих внутренних или поверхностных трещин, включений или любых других дефектов, влияющих на их использование. Критерии приемки поверхностных дефектов определяются стандартом EN 10163-2.

Измерительный контроль: На соответствие номинальных размеров.

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

№ п/п	МТР	ГОСТ/ТУ	Марка стали, толщина/ширина/дл инна листа в мм	Кол-во, кг.	Срок поставки	Место поставки
1	ЛИСТ	EN 10029 EN 10028-2	16Mo3 (1.5415) 15AX1500X6000	2120	в течение 20 дней с момента подписания Договора	г. Подольск, ул. Железнодорожная д.2
2	ЛИСТ	EN 10029 EN 10028-2	16Mo3 (1.5415) 6AX2000X6000	570	в течение 20 дней с момента подписания Договора	г. Подольск, ул. Железнодорожная д.2
3	ЛИСТ	EN 10029 EN 10095	X10CrAlSi7 (1.4713) 10AX1500X6000	710	в течение 20 дней с момента подписания Договора	г. Подольск, ул. Железнодорожная д.2
4	ЛИСТ	EN 10029 EN 10095	X10CrAlSi7 (1.4713) 15AX2000X6000	5660	в течение 20 дней с момента подписания Договора	г. Подольск, ул. Железнодорожная д.2
5	ЛИСТ	EN 10029 EN 10095	X10CrAlSi7 (1.4713) 6AX2000X6000	1130	в течение 20 дней с момента подписания Договора	г. Подольск, ул. Железнодорожная д.2

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Техническая и иная информация относительно поставляемых листов должна быть представлена на русском языке.

Информация может быть представлена как на бумажном, так и на электронном носителе.

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	МСЗ	Мусоросжигающий завод
2	EN	Европейский стандарт
3	X10CrAlSi7 (1.4713); 16Mo3 (1.5415)	Марка стали

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
	Не установлено	