

«Утверждаю»
Технический директор
Филиал АО «АЭМ-технологии» «Петрозаводскмаш»

 Н.В. Фролов

" 15 " 06 2020 год

Техническое задание № 964

на поставку кругов нержавеющей для
АМ115.08.01.000
Емкость системы пассивного залива активной зоны

Предмет закупки Круги нержавеющей

Петрозаводск
2020

Содержание технического задания
на поставку кругов нержавеющей для зарубежной АЭС

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	
<i>Круг 16-В1 ГОСТ 2590-2006/08Х18Н10Т-6-Т ГОСТ 5949-2018</i>	<i>11300 кг</i>
Подраздел 1.2 Сведения о новизне	
Товар должен быть новым, не подвергавшимся использованию ранее, не иметь признаков эксплуатации, соответствовать стандартам (ГОСТ, ТУ)	
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления	
Требования к этапам разработки и изготовления ГОСТ 2590-2006, ГОСТ 5949-2018, ГОСТ 5949-75	
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления	
ГОСТ 2590-2006, ГОСТ 5949-2018, ГОСТ 5949-75	
Подраздел 1.5 Код ОКП	
090100	

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Для изготовления оборудования 2 класса безопасности АЭС:
АМ115.08.01.000

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Условия эксплуатации емкости СПЗАЗ, изготовленной с применением листового металлопроката по ОСТ 108.109.01-92:

- рабочая среда – раствор борной кислоты с массовой концентрацией 17...25 г/дм³;
- температура – 20...60 °С;
- давление – 0,098 МПа.

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

Изготовление и поставка сортового проката в соответствии с ГОСТ 2590-2006, ГОСТ 5949-2018, ГОСТ 5949-75 и настоящим техническим заданием. Контроль по операциям:

- определение химического состава
- испытание на растяжение при нормальной температуре
- контроль макроструктуры
- выявление и определение величины зерна (не крупнее балла 3)
- испытание на стойкость к межкристаллитной коррозии по методу АМУ с провоцирующим нагревом ГОСТ 6032-2017
- контроль термической обработки
- ультразвуковой контроль

- контроль твердости Длина не менее 3000мм Круг должен быть поставлен без загрязнений и следов масла
Подраздел 4.2. Требования к надежности
-
Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
-
Подраздел 4.4 Требования к маркировке
В соответствии с требованиями ГОСТ 5949-2018
Подраздел 4.5 Требования к упаковке
Согласно требованиям ГОСТ. В соответствии с инструкцией поставщика по консервации, упаковке и хранению. Упаковка должна обеспечивать сохранность материалов при транспортировании и погрузочно-разгрузочных работах; безопасность выполнения погрузочно-разгрузочных операций и безопасность перевозки.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки
В соответствии с требованиями Договора поставки приемка продукции осуществляется работниками службы качества завода-изготовителя. Окончательная приемка продукции по результатам входного контроля, проводимого Покупателем, по его процедуре, производится в соответствии с положениями НП-071-06 и требованиями Раздела 13 данного ТЗ. Приемка покупателем производится по количеству и качеству на складе Филиала «АЭМ-технологии» «Петрозаводскмаш» в г. Петрозаводске в соответствии с настоящим техническим заданием, ГОСТ 5949-2018, ГОСТ 5949-75 Качество поставляемого металлопроката должно соответствовать действующим в России стандартам (ГОСТ), техническим требованиям, предъявляемым к материалу в соответствии с п.4.1 ТЗ и подтверждаться оригинальным сертификатом качества и оригинальными Протоколами испытаний на соответствие п. 4.1 ТЗ, прилагаемых к сертификату завода-изготовителя с оригинальной (синей) отметкой Отдела технического контроля завода-изготовителя. В сертификате должны быть указаны фактические результаты испытаний. Применение статических методов контроля не допускается.
Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров
Каждая партия должна сопровождаться оригиналом документа о качестве (с переводом на английский язык, подписью и расшифровкой подписи переводчика), оформленным в

соответствии с НД, с учетом требований раздела 13 данного ТЗ

В документе о качестве, в графе «Грузополучатель» должен быть указан АО «АЭМ-технологии» или Филиал АО «АЭМ-технологии» «Петрозаводскмаш» в г. Петрозаводск.

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.

Сортовой прокат, *закупленный с оценкой соответствия по планам качества*, не подвергается доп. испытаниям на входном контроле, тем не менее, оформленное Решение о применении импортного сортового проката должно быть представлено при проведении входного контроля.

Качество поставляемого металлопроката должно соответствовать действующим в России стандартам (ГОСТ), техническим условиям и подтверждаться сертификатом качества. Товар должен быть поставлен с оригинальными сертификатами качества с отметкой отдела технического контроля завода-изготовителя. Поставщик должен передать заказчику следующую документацию:

- оригинал сертификата завода-изготовителя, с подписью и печатью ОТК, печатью предприятия изготовителя, в сертификате запись о соответствии ГОСТ 5949-2018, ГОСТ 5949-75.

В сертификате указываются данные:

наименование предприятия изготовителя

обозначение маркировки

номер плавки/партии и дата изготовления

марка стали

химический состав,

режимы термообработки

результаты всех видов испытаний и контроля :

химсостав, испытание на растяжение при нормальной температуре, испытание на растяжение при повышенной (350°C) температуре, макроструктура, неметаллические включения, величина зерна, ферритная фаза, МКК, УЗК, твердость.

масса (нетто) в кг

- согласование с головной материаловедческой организацией режимов термообработки- 1 экз заверенная Поставщиком копия

- упаковочные листы (с указанием № договора, № спецификации, марки стали, № инвойса, названия покупателя, грузополучателя, вес брутто, вес нетто, №грузового места

-инвойс (счет-фактура)-1 оригинал и 1 копию (с указанием номера договора, № спецификации, наименования изделий, цены, количества, общей стоимости)

- транспортные документы-1 оригинал и 1 копия (для ТТН-заверенная Поставщиком копия)

-инструкция по транспортированию, консервации, упаковке , хранению

Товаросопроводительные документы должны быть предварительно согласованы и одобрены Заказчиком перед их выпуском.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Транспортирование разрешается любыми видами транспорта при соблюдении условий в соответствии с правилами перевозки грузов и техническими условиями погрузки и крепления грузов, действующими на каждом виде транспорта.

Попадание осадков, масел и других агрессивных жидкостей на прокат не допускается.

Условия транспортирования 5 по ГОСТ 15150-69 (навес - крытый транспорт)

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Условия хранения должны обеспечить отсутствие остаточных деформаций, нарушения формы, размеров и качества поверхности.

Хранение в условиях не жестче условий 5 (ОЖ4) согласно ГОСТ 15150-69.

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

Гарантийный срок на поставляемый Товар согласно договора

Гарантийный срок исчисляется с момента передачи Покупателю и подписанию товарной накладной.

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.

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

-

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

-

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Продукция должна соответствовать:

- требованиям НД на поставку;
- требованиям Договора

Качество Продукции подтверждается документом о качестве (паспорт, сертификат и т.д.) по форме завода-изготовителя в соответствии с НД на поставку.

Поставляемые материалы должны быть новыми - не допускается поставка выставочных образцов и материалов со складского запаса.

Каждая позиция товара должна быть одной плавки и партии.

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Поставляемый прокат должен быть термически обработанными (режим термообработки – аустенизирующая закалка).

В сертификате должны быть указаны фактические результаты (применение статистических методов контроля не допускается):

- *Химический состав;*
- *Механические свойства при нормальной (20 °С) температуре – временное сопротивление (Н/мм²), предел текучести (Н/мм²), относительное удлинение (%) и относительное сужение (%);*
- *Твердость 131-197НВ;*
- *Контроль макроструктуры;*
- *Контроль величины зерна (не крупнее балла 3);*
- *Стойкость к МКК;*
- *Режим термообработки проката – температура и время выдержки.*

Круг должен быть поставлен без загрязнений и следов масла.

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

Допустимое отклонение от количества, указанного в Спецификации, составляет +15%. При этом оплате подлежит фактически поставленное количество Товара. Срок поставки согласно условиям договора. Допускается досрочная поставка Товара и отгрузка партиями.

Объем поставки:

Круг 16-B1 ГОСТ 2590-2006/08X18H10T-6-T ГОСТ 5949-2018

11300кг

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Язык предоставляемой информации двуязычный – русский, английский

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

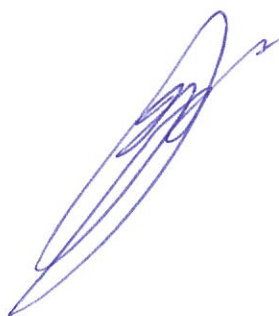
№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
1		

Разработал

Инженер группы металлов



И.П. Захарова