


«Утверждаю»
Технический директор
Филиала АО «АЭМ-технологии»
«Петрозаводскмаш»
Н. В. Фролов


«12» 10 2020 года

Техническое задание № 2177 от 04.09.2020г.

На поставку круглого металлопроката сталь 35Х для изготовления
АМ110.08.01.000 Емкость дополнительной системы пассивного залива активной
зоны для АЭС Куданкулам блок 6

Предмет закупки
круглый металлопрокат

Петрозаводск 2020 г.

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 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
Круг В1-90 ГОСТ 2590-2006/35Х ГОСТ 4543-2016 – 26 000 кг; Круг В1-150 ГОСТ 2590-2006/35Х ГОСТ 4543-2016 – 5 000 кг.
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
Поставляемые материалы должны быть новыми: не допускается поставка выставочных образцов и материалов со складского запаса, бывших в употреблении, в ремонте, в том числе, которые были восстановлены, у которых была осуществлена замена составных частей.
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления
Изготовление и поставка сортового проката в соответствии с ГОСТ 2590-2006, ГОСТ 4543-2016 и настоящим техническим заданием.
Подраздел 1.5 Код ОКП
090120.

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Класс безопасности 2.

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Условия эксплуатации емкости СПЗА3, изготовленной с применением круглого металлопроката из стали 35Х: - рабочая среда – раствор борной кислоты с массовой концентрацией 17...25 г/дм ³ ; - температура раствора в режиме ожидания – 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
Материал должен соответствовать требованиям ГОСТ 2590-2006, ГОСТ 4543-2016 и требованиям Раздела 13 настоящего технического задания. -определение химического состава, -определение макроструктуры, -ультразвуковой контроль, -определение неметаллических включений, -контроль термической обработки.
Подраздел 4.2. Требования к надежности
Согласно гарантийному сроку в соответствии договором и НТД.
Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
В соответствии с НТД на материал.

Подраздел 4.4 Требования к маркировке
В соответствии с НТД на материал.
Подраздел 4.5 Требования к упаковке
В соответствии с ГОСТ 7566-2018, ГОСТ 1050-2013. Упаковка должна обеспечивать сохранность изделий при транспортировании и погрузочно-разгрузочных работ.

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. Процедура предъявления на контроль, порядок сдачи и приемки согласно СМК 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.
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 Копии документов должны быть заверены держателем оригинала. 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.

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. Транспортирование и погрузочно-разгрузочные работы должны обеспечить отсутствие остаточных деформаций, нарушения формы, размеров и качества поверхности. Попадание агрессивных жидкостей (вода, масло) 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. Условия хранения – по ГОСТ 15150-69.
--

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

Гарантийный срок на поставляемый Товар согласно договора.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

-

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

-

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

При изготовлении и хранении продукции, выполнении погрузочно-разгрузочных работ и транспортировании необходимо выполнять требования инструкций по технике безопасности, действующих на предприятии-изготовителе, ГОСТ 12.3.002-2014, ГОСТ 12.3.009-76, ГОСТ 12.3.020-80.

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.

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

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

- Химический состав;
- Макроструктура;
- Механические свойства при нормальной (20 °С) температуре – временное сопротивление (Н/мм²), предел текучести (Н/мм²), относительное удлинение (%) и относительное сужение (%), ударная вязкость, твердость (НВ);
- УЗК;
- Режим термообработки проб – температура и время выдержки.

Сертификат (документация по качеству) в двуязычной форме – на русском и английском языках.

Качество поверхности всего проката – 1ГП.

Качество сортового проката Круг В1-90 ГОСТ 2590-2006/35Х-ТО ГОСТ 4543-2016 должно обеспечивать изготовление крепежных элементов с механическими свойствами КП590 группа контроля 2 по ГОСТ 23304-78:

1. От 2-х единиц проката каждой партии/плавки отбирается по 1-й пробе, и пробы подвергаются термической обработке по режиму Поставщика.
2. На каждой термообработанной пробе подготавливается площадка для контроля твердости по ГОСТ 9012, норма оценки 235...285НВ.
3. Из каждой термообработанной пробы вырезаются образцы для испытаний: 2 на растяжение при +20 °С (ГОСТ 1497-84 тип I-4), 2 на растяжение при +350 °С (ГОСТ 9651-84 тип I-4), 3 на ударную вязкость при +20 °С (ГОСТ 9454-78 тип I). Схема вырезки образцов В.2 по ГОСТ 7564-97 (Приложение В, вариант 2). Общее кол-во образцов из 2-х проб: 8 на растяжение (при +20 °С и +350 °С) и 6 на ударную вязкость.
4. Нормы оценки механических свойств:
предел текучести $\sigma_{0,2}$ 588...735 Мпа;
временное сопротивление σ_B не менее 735 Мпа;
относительное удлинение δ не менее 14%;
относительное сужение ψ не менее 45 %;
ударная вязкость КСU не менее 59 Дж/см²;
предел текучести при +350 °С $\sigma_{0,2}^{+350}$ не менее 441 Мпа.

Качество сортового проката Круг В1-150 ГОСТ 2590-2006/35Х ГОСТ 4543-2016 должно обеспечивать изготовление крепежных элементов с механическими свойствами КП395 группа контроля 3 по ГОСТ 23304-78:

1. От 2-х единиц проката каждой партии/плавки отбирается по 1-й пробе, и пробы подвергаются термической обработке по режиму Поставщика. Допускается выполнить сквозное отверстие $\varnothing 50$ по оси пробы.
2. На каждой термообработанной пробе подготавливается площадка для контроля твердости по ГОСТ 9012, норма оценки 187...217НВ.

Значения терминов «Единица проката», «Проба», «Образец для испытаний» согласно раздела 3 и Приложения А ГОСТ 7564-97.

При отсутствии испытаний от поставщика, заказчик может провести данные испытания на своей площадке. В случае получения негодных результатов испытаний по методике ГОСТ 23304-78 как для шпилек КП590 группа контроля 2 и КП395 группа контроля 3, поставщик обязуется заменить материал на другую партию или вернуть денежные средства в полном объеме.

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

Допустимое отклонение от количества, указанного в Спецификации, +/- 10%. При этом оплате подлежит только фактически поставленное количество Товара. Сроки поставки в соответствии с условиями договора. Допускается досрочная поставка Товара и отгрузка партиями.

Объем поставки:

Круг В1-90 ГОСТ 2590-2006/35Х ГОСТ 4543-2016 – 26 000 кг;

Круг В1-150 ГОСТ 2590-2006/35Х ГОСТ 4543-2016 – 5 000 кг.

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Язык документации – русский, английский.

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы

Инженер управления закупок  Танасейчук К.В.