

Утверждаю:

Директор

Волгодонского филиала

АО «АТМ»

Кольцов А.А.

«    »                      2022 г.

Технического задания  
на поставку сырья, материалов и комплектующих изделий

**ТЗ.ВФАТМ.00.116-2022**

Предмет закупки  
Сварочные материалы

Волгодонск  
2022

Техническое задание  
на поставку сварочных материалов для объектов АЭС Куданкулам 5, 6, Аккую 1

**СОДЕРЖАНИЕ**

**РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ**

Подраздел 1.1. Предмет закупки

Подраздел 1.2. Сведения о новизне

Подраздел 1.3. Код ОКПД 2

**РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

**РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

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

Подраздел 4.2. Требования к электропитанию

Подраздел 4.3. Требования по энергопотреблению, энергосбережению и энергоэффективности

Подраздел 4.4. Требования к надежности

Подраздел 4.5. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Подраздел 4.6. Требования к маркировке

Подраздел 4.7. 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 Продукции

**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**

**ПРИЛОЖЕНИЕ №1**

**ПРИЛОЖЕНИЕ №2**

## РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

### Подраздел 1.1. Предмет закупки

#### *Сварочные материалы:*

- Проволока сварочная Ø 1,6 мм, марки Св-08Г2С, предназначенная для сварки: проволока Ø 1,6 Св-08Г2С ГОСТ 2246-70;
- Проволока сварочная Ø 2,0 мм, марки Св-08Г2С, предназначенная для сварки: проволока Ø 2,0 Св-08Г2С ГОСТ 2246-70;
- Проволока сварочная Ø 1,6 мм, марки Св-04Х19Н11М3, предназначенная для сварки: проволока Ø 1,6 Св-04Х19Н11М3 ГОСТ 2246-70;
- Проволока сварочная Ø 2,0 мм, марки Св-04Х19Н11М3, предназначенная для сварки: проволока Ø 2,0 Св-04Х19Н11М3 ГОСТ 2246-70;
- Проволока сварочная Ø 1,6 мм, марки Св-10Х19Н25АМ6, предназначенная для сварки: проволока Ø 1,6 мм Св-10Х19Н25АМ6 ГОСТ 2246-70;
- Проволока сварочная Ø 2,0 мм, марки Св-10Х19Н25АМ6, предназначенная для сварки: проволока Ø 2,0 Св-10Х19Н25АМ6 ГОСТ 2246-70;
- Электрод УОНИИ-13/55 - Ø 3,0 мм, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ОСТ 5.9224-75;
- Электрод УОНИИ-13/55 - Ø 4,0 мм, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ОСТ 5.9224-75;
- Электрод УОНИИ-13/45 - Ø 3,0 мм, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ОСТ 5.9224-75;
- Электрод УОНИИ-13/45 - Ø 4,0 мм, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ОСТ 5.9224-75;
- Электрод ЭА-400/10У - Ø 3,0 мм, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75, ОСТ 5Р.9370-2011;
- Электрод ЭА-400/10У - Ø 4,0 мм, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75, ОСТ 5Р.9370-2011;
- Электрод ЭА-400/10Т - Ø 3,0 мм, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75, ОСТ 5Р.9370-2011;
- Электрод ЭА-400/10Т - Ø 4,0 мм, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75, ОСТ 5Р.9370-2011;
- Электрод ЭА-395/9 - Ø 3,0 мм, ГОСТ 9466-75, ОСТ В 5Р.9374-81
- Электрод ЭА-395/9 - Ø 4,0 мм, ГОСТ 9466-75, ОСТ В 5Р.9374-81
- Электрод ОЗЛ-8 - Ø 3,0 мм, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75;
- Электрод ОЗЛ-8 - Ø 4,0 мм, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75;
- Электрод УОНИИ-13/45А(Э46А) - Ø 3,0 мм, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ОСТ 5.9224-75;
- Электрод УОНИИ-13/45А(Э46А) - Ø 4,0 мм, ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ОСТ 5.9224-75;
- Электрод ЦЛ-20 - Ø 3,0 мм, ГОСТ 9466-75, ОСТ 108.948.01-90;
- Электрод ЦЛ-20 - Ø 4,0 мм, ГОСТ 9466-75, ОСТ 108.948.01-90;
- Проволока сварочная, предназначенная для сварки по EN ISO 21952-A: W CrMo1Si, Ø 2,0 мм;
- Проволока сварочная, предназначенная для сварки по EN ISO 21952-A: W CrMo1Si, Ø 2,4 мм;
- Электрод EN ISO 3580-A: E CrMo1 B42 H5 - Ø 3,2 мм;
- Электрод EN ISO 3580-A: E CrMo1 B42 H5 - Ø 4,0 мм;
- Проволока сварочная, предназначенная для сварки по EN ISO 21952-A: W CrMo2Si, Ø 2,0 мм;
- Проволока сварочная, предназначенная для сварки по EN ISO 21952-A: W CrMo2Si, Ø 2,4 мм;
- Электрод EN ISO 3580-A: E CrMo2 B 4 2 H5 - Ø 3,2 мм;
- Электрод EN ISO 3580-A: E CrMo2 B 4 2 H5 - Ø 4,0 мм, именуемые в дальнейшем – Товар



Подраздел 1.2. Сведения о новизне
<i>Поставляемый Товар должен быть новой, выпуска не ранее 2021 года, не бывшим в употреблении, не восстановленным, не являться выставочными образцами, свободным от прав третьих лиц</i>
Подраздел 1.3. Код ОКПД 2
24.34.11.130 Проволока стальная сварочная из нелегированной стали 24.34.13.120 Проволока стальная сварочная из прочей легированной стали 25.93.15.120 Электроды с покрытием

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

<i>Используются для сварки при изготовлении деталей и оборудования АЭС, класс безопасности 2,3 (НП-001-97)</i>
--

## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

<i>Требования к эксплуатации не установлены</i>
---

## РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1. Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) Товара
4.1.1. Технические требования к проволоке сварочной Ø 1,6 мм, марки Св-08Г2С: а) Проволока сварочная Ø 1,6 мм, Св-08Г2С должна соответствовать ГОСТ 2246-70; б) Тип и масса единичной упаковки: в мотках не более 80 кг; в) Сварочный материал для сварного соединения: 20, 15ГС и аналоги.
4.1.2. Технические требования к проволоке сварочной Ø 2,0 мм, марки Св-08Г2С: а) Проволока сварочная Ø 2,0 мм, Св-08Г2С должна соответствовать ГОСТ 2246-70; б) Тип и масса единичной упаковки: в мотках не более 80 кг;; в) Сварочный материал для сварного соединения: 20, 15ГС и аналоги.
4.1.3. Технические требования к проволоке сварочной Ø 1,6 мм, марки Св-04Х19Н11М3: а) Проволока сварочная Ø1,6 мм, Св-04Х19Н11М3 должна соответствовать ГОСТ 2246-70; б) Тип и масса единичной упаковки: в мотках не более 80 кг; в) Сварочный материал для сварного соединения: 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т и аналоги.
4.1.4. Технические требования к проволоке сварочной Ø 2,0 мм, марки Св-04Х19Н11М3: а) Проволока сварочная Ø2,0 мм, Св-04Х19Н11М3 должна соответствовать ГОСТ 2246-70; б) Тип и масса единичной упаковки: в мотках не более 80 кг; в) Сварочный материал для сварного соединения: 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т и аналоги.
4.1.5. Технические требования к проволоке сварочной Ø 1,6 мм, марки Св-10Х19Н25АМ6: а) Проволока сварочная Ø1,6 мм, Св-10Х19Н25АМ6 должна соответствовать ГОСТ2246-70; б) Тип и масса единичной упаковки: в мотках не более 80 кг; в) Сварочный материал для сварного соединения: 20+08Х18Н10Т и аналоги.
4.1.6. Технические требования к проволоке сварочной Ø 2,0 мм, марки Св-10Х19Н25АМ6: а) Проволока сварочная Ø2,0 мм, Св-10Х19Н25АМ6 должна соответствовать ГОСТ2246-70; б) Тип и масса единичной упаковки: в мотках не более 80 кг; в) Сварочный материал для сварного соединения: 20+08Х18Н10Т и аналоги.



Подраздел 4.1. Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) Товара
<p>4.1.7. Технические требования к электродам УОНИИ-13/55 - Ø 3,0 мм:</p> <p>а) электроды УОНИИ-13/55 - Ø 3,0 мм должны соответствовать ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ОСТ 5.9224-75;</p> <p>б) Тип и масса единичной упаковки: пачки по 5 кг, упаковка картонная в полимерной пленке;</p> <p>в) Сварочный материал для сварного соединения: 20, 15ГС и аналоги.</p>
<p>4.1.8. Технические требования к электродам УОНИИ-13/55 - Ø 4,0 мм:</p> <p>а) электроды УОНИИ-13/55 - Ø 4,0 мм должны соответствовать ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ОСТ 5.9224-75;</p> <p>б) Тип и масса единичной упаковки: пачки по 5 кг, упаковка картонная в полимерной пленке;</p> <p>в) Сварочный материал для сварного соединения: 20, 15ГС и аналоги.</p>
<p>4.1.9. Технические требования к электродам УОНИИ-13/45 - Ø 3,0 мм:</p> <p>а) электроды УОНИИ-13/45 - Ø 3,0 мм должны соответствовать ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ОСТ 5.9224-75;</p> <p>б) Тип и масса единичной упаковки: пачки по 5 кг, упаковка картонная в полимерной пленке;</p> <p>в) Сварочный материал для сварного соединения: 20, 15ГС и аналоги.</p>
<p>4.1.10. Технические требования к электродам УОНИИ-13/45 - Ø 4,0 мм:</p> <p>а) электроды УОНИИ-13/45 - Ø 4,0 мм должны соответствовать ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ОСТ 5.9224-75;</p> <p>б) Тип и масса единичной упаковки: пачки по 5 кг, упаковка картонная в полимерной пленке;</p> <p>в) Сварочный материал для сварного соединения: 20, 15ГС и аналоги.</p>
<p>4.1.11. Технические требования к электродам ЭА-400/10У - Ø 3,0 мм:</p> <p>а) электроды ЭА-400/10У - Ø 3,0 мм должны соответствовать ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75, ОСТ 5Р.9370-2011;</p> <p>б) Тип и масса единичной упаковки: пачки по 5 кг, упаковка картонная в полимерной пленке;</p> <p>в) Сварочный материал для сварного соединения: 08Х18Н10Т и аналоги.</p>
<p>4.1.12. Технические требования к электродам ЭА-400/10У - Ø 4,0 мм:</p> <p>а) электроды ЭА-400/10У - Ø 4,0 мм должны соответствовать ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75, ОСТ 5Р.9370-2011;</p> <p>б) Тип и масса единичной упаковки: пачки по 5 кг, упаковка картонная в полимерной пленке;</p> <p>в) Сварочный материал для сварного соединения: 08Х18Н10Т и аналоги.</p>
<p>4.1.13. Технические требования к электродам ЭА-400/10Т - Ø 3,0 мм:</p> <p>а) электроды ЭА-400/10Т - Ø 3,0 мм должны соответствовать ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75, ОСТ 5Р.9370-2011;</p> <p>б) Тип и масса единичной упаковки: пачки по 5 кг, упаковка картонная в полимерной пленке;</p> <p>в) Сварочный материал для сварного соединения: 08Х18Н10Т и аналоги.</p>
<p>4.1.14. Технические требования к электродам ЭА-400/10Т - Ø 4,0 мм:</p> <p>а) электроды ЭА-400/10Т - Ø 4,0 мм должны соответствовать ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75, ОСТ 5Р.9370-2011;</p> <p>б) Тип и масса единичной упаковки: пачки по 5 кг, упаковка картонная в полимерной пленке;</p> <p>в) Сварочный материал для сварного соединения: 08Х18Н10Т и аналоги.</p>
<p>4.1.15. Технические требования к электродам ЭА-395/9 - Ø 3,0 мм:</p> <p>а) электроды ЭА-395/9 - Ø 3,0 мм должны соответствовать ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75, ОСТ В 5Р.9374-81;</p> <p>б) Тип и масса единичной упаковки: пачки по 5 кг, упаковка картонная в полимерной пленке;</p> <p>в) Сварочный материал для сварного соединения: 20+08Х18Н10Т и аналоги.</p>
<p>4.1.16. Технические требования к электродам ЭА-395/9 - Ø 4,0 мм:</p> <p>а) электроды ЭА-395/9 - Ø 4,0 мм должны соответствовать ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75, ОСТ В 5Р.9374-81;</p> <p>б) Тип и масса единичной упаковки: пачки по 5 кг, упаковка картонная в полимерной пленке;</p> <p>в) Сварочный материал для сварного соединения: 20+08Х18Н10Т и аналоги.</p>



Подраздел 4.1. Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) Товара
<p>4.1.17. Технические требования к электродам ОЗЛ-8 - Ø 3,0 мм:</p> <p>а) электроды ОЗЛ-8 - Ø 3,0 мм должны соответствовать ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75;</p> <p>б) Тип и масса единичной упаковки: пачки по 5 кг, упаковка картонная в полимерной пленке;</p> <p>в) Сварочный материал для сварного соединения: 08X18H10, 12X18H9 и аналоги.</p>
<p>4.1.18. Технические требования к электродам ОЗЛ-8 - Ø 4,0 мм:</p> <p>а) электроды ОЗЛ-8 - Ø 4,0 мм должны соответствовать ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75;</p> <p>б) Тип и масса единичной упаковки: пачки по 5 кг, упаковка картонная в полимерной пленке;</p> <p>в) Сварочный материал для сварного соединения: 08X18H10, 12X18H9 и аналоги.</p>
<p>4.1.19. Технические требования к электродам УОНИИ-13/55А - Ø 3,0 мм:</p> <p>а) электроды УОНИИ-13/45А - Ø 3,0 мм должны соответствовать ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ОСТ 5.9224-75;</p> <p>б) Тип и масса единичной упаковки: пачки по 4÷5 кг, упаковка картонная в полимерной пленке;</p> <p>в) Сварочный материал для сварного соединения: 20, 15ГС и аналоги.</p>
<p>4.1.20. Технические требования к электродам УОНИИ-13/55А - Ø 4,0 мм:</p> <p>а) электроды УОНИИ-13/45А - Ø 4,0 мм должны соответствовать ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ОСТ 5.9224-75;</p> <p>б) Тип и масса единичной упаковки: пачки по 5÷6 кг, упаковка картонная в полимерной пленке;</p> <p>в) Сварочный материал для сварного соединения: 20, 15ГС и аналоги.</p>
<p>4.1.21. Технические требования к электродам ЦЛ-20 - Ø 3,0 мм:</p> <p>а) электроды ЦЛ-20-Ø 3,0 мм должны соответствовать ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75;</p> <p>б) Тип и масса единичной упаковки: пачки по 4÷5 кг, упаковка картонная в полимерной пленке;</p> <p>в) Сварочный материал для сварного соединения: 12X1M1Ф, 15X1M1Ф и аналоги.</p>
<p>4.1.22. Технические требования к электродам ЦЛ-20 - Ø 4,0 мм:</p> <p>а) электроды ЦЛ-20-Ø 4,0 мм должны соответствовать ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75;</p> <p>б) Тип и масса единичной упаковки: пачки по 5÷6 кг, упаковка картонная в полимерной пленке;</p> <p>в) Сварочный материал для сварного соединения: 12X1M1Ф, 15X1M1Ф и аналоги.</p>
<p>4.1.23. Технические требования к проволоке сварочной по EN ISO 21952-A: W CrMo1Si, Ø 2,0(2,4) мм:</p> <p>а) сварочные материалы должны соответствовать EN 13479;</p> <p>б) дополнительное обозначение по AWS A5.28: ER80S-G [ER80S-B2(mod.)];</p> <p>в) Класс партии по ISO 14344 = S3;</p> <p>г) Уровень (программа) испытаний по ISO 14344 = 4;</p> <p>д) Сертификат формируется в соответствии с EN 10204 с указанием формы 3.1;</p> <p>е) Тип и масса единичной упаковки ISO 544: упаковка картонная по 5÷10 кг. Допускается фибровая труба с пластиковыми крышками (тубус, пенал);</p> <p>ж) Сварочный материал для сварного соединения: 13CrMo4-5 EN 10216-2 и аналоги.</p>
<p>4.1.24. Технические требования к покрытым электродам по EN ISO 3580-A: E CrMo1 B42 H5 - Ø 3,2(4,0) мм:</p> <p>а) сварочные материалы должны соответствовать EN 13479;</p> <p>б) дополнительное обозначение по AWS A5.5: E8018-B2 H4;</p> <p>в) Класс партии по ISO 14344 = C3;</p> <p>г) Уровень (программа) испытаний по ISO 14344 = 4;</p> <p>д) Сертификат формируется в соответствии с EN 10204 с указанием формы 3.1;</p> <p>е) Тип и масса единичной упаковки ISO 544: пачки по 3÷10 кг, упаковка картонная+герметичная упаковка в пленке. Допускается поставка в жестяной тубе;</p> <p>ж) Сварочный материал для сварного соединения: 13CrMo4-5 EN 10216-2 и аналоги.</p>



Подраздел 4.1. Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) Товара
<p>4.1.25. Технические требования к проволоке сварочной по EN ISO 21952-A: W CrMo2Si, Ø 2,0(2,4) мм:</p> <p>а) сварочные материалы должны соответствовать EN 13479;</p> <p>б) дополнительное обозначение по AWS A5.28: ER90S-G [ER90S-B3(mod.)];</p> <p>в) Класс партии по ISO 14344 = S3;</p> <p>г) Уровень (программа) испытаний по ISO 14344 = 4;</p> <p>д) Сертификат формируется в соответствии с EN 10204 с указанием формы 3.1;</p> <p>е) Тип и масса единичной упаковки ISO 544: упаковка картонная по 5÷10 кг. Допускается фибровая труба с пластиковыми крышками (тубус, пенал);</p> <p>ж) Сварочный материал для сварного соединения: 10CrMo9-10(1.7380) EN 10216-2 и аналоги.</p>
<p>4.1.26. Технические требования к покрытым электродам по EN ISO 3580-A: E CrMo2 B42 H5 - Ø 3,2(4,0) мм:</p> <p>а) сварочные материалы должны соответствовать EN 13479;</p> <p>б) дополнительное обозначение по AWS A5.5: E9018-B3 H4R;</p> <p>в) Класс партии по ISO 14344 = C3;</p> <p>г) Уровень (программа) испытаний по ISO 14344 = 4;</p> <p>д) Сертификат формируется в соответствии с EN 10204 с указанием формы 3.1;</p> <p>е) Тип и масса единичной упаковки ISO 544: пачки по 3÷10 кг, упаковка картонная+герметичная упаковка в пленке. Допускается поставка в жестяной тубе;</p> <p>ж) Сварочный материал для сварного соединения: 10CrMo9-10(1.7380) EN 10216-2 и аналоги.</p>
Подраздел 4.2. Требования к электропитанию
Требования к электропитанию не установлены
Подраздел 4.3. Требования по энергопотреблению, энергосбережению и энергоэффективности
Требования не установлены
Подраздел 4.4. Требования к надежности
Требования к надежности не установлены
Подраздел 4.5. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
Требования не установлены
Подраздел 4.6. Требования к маркировке
<p>Маркировка согласно ГОСТ 9466-75, ОСТ 5Р.9244, ГОСТ 9467-75, ГОСТ 10052-75, ОСТ 5Р.9370, ОСТ В5Р.9374, ГОСТ 2246-70, EN ISO 21952-A, EN ISO 3580-A.</p> <p>Каждое упаковочное место (тара) проволоки должно содержать маркировочную бирку, с указанием марки, номера партии и даты изготовления, а электроды - маркировку или этикетку на каждой пачке. Маркировка тары должна осуществляться несмываемой краской или любым иным способом, обеспечивающим сохранность маркировки на всем протяжении эксплуатации (хранения). На наружной поверхности тары должна быть этикетка с указанием предприятия-изготовителя, марки, обозначения ГОСТ (ОСТ, ТУ), номера партии и даты изготовления (день, месяц, год)</p>
Подраздел 4.7. Требования к упаковке
<p>Упаковка согласно ГОСТ 9466-75, ОСТ 5Р.9244, ГОСТ 9467-75, ГОСТ 10052-75, ОСТ 5Р.9370, ОСТ В5Р.9374, ГОСТ 2246-70, ОСТ 108.948.01-90, EN ISO 21952-A, EN ISO 3580-A. Продукция должна быть упакована в тару, соответствующей стандартам изготовителя (ГОСТ, ОСТ, ТУ), обязательным правилам для тары и упаковки. Упаковка должна</p>

обеспечивать полную сохранность Товара от воздействия атмосферных осадков, загрязнений на весь срок транспортировки с учётом перегрузок и длительного хранения. Документы о качестве (паспорт, сертификат и т.п.) должны быть вложены в герметичные коробки

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1. Порядок сдачи и приемки
<i>Перед отгрузкой поставщик должен проверить целостность упаковки. По прибытию продукции заказчику, заказчик проводит входной контроль в течении 5 (пяти) рабочих дней с даты поступления Товара на склад покупателя, проверку комплектности, наличие документов о качестве.</i>
Подраздел 5.2. Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке Товара
<i>Поставщик обязан предоставить <b>оригиналы</b> заводских документов о качестве (сертификатов) или их копии, заверенные официальным поставщиком завода-изготовителя с предоставлением письма-подтверждения статуса официального дилера завода-изготовителя, <b>на каждую отгружаемую позицию согласно Приложению 1</b>, одновременно с поставкой Товара. Товарную накладную, счет-фактуру, товарно-транспортную накладную.</i>

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

*Транспортировка Товара допускается автотранспортом в закрытых прицепах, железнодорожным транспортом в закрытых вагонах, а также воздушным транспортом, при условии соблюдения правил погрузки-выгрузки применяемых для хрупких и бьющихся изделий.*

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

*Места временного хранения Товара должны быть оборудованы навесами, предотвращающими попадание на упаковку атмосферных осадков.*

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

*Гарантии качества на поставляемую продукцию определяются по нормативной документации (ГОСТ, ТУ, ОСТ), документам производителя, но не менее годовой гарантии после изготовления при соблюдении требований к транспортированию, хранению.*

## РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

*Требования к обслуживанию не установлены*

## РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

*Экологические требования не установлены*



## РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

*Требования по безопасности не установлены*

## РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

*Качество Товара подтверждается документом о качестве (паспорт, сертификат и т.п.) по форме завода-изготовителя в соответствии с НД на поставку. В нем указывают:*

- наименование и товарный знак завода-изготовителя;*
- условное обозначение;*
- номер партии/плавки и дата изготовления;*
- масса нетто партии в кг;*
- фактический химический состав;*
- результаты испытаний, предусмотренных стандартом.*

## РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

*13.1. Продукция поставляется с первичными протоколами испытаний по пунктам 4.1.23 г), 4.1.24 г), 4.1.25 г), 4.1.26 г) и для каждого диаметров и партии.*

*13.2. Продукция поставляется с протоколами испытаний в соответствии с EN 10204 тип 3.1*

*13.3. На поставляемый Товар по пунктам 4.1.1.÷4.1.26 Поставщик обязан предоставить не позднее даты ее поставки оригинал заводских документов о качестве - 1 экз. на английском языке + 1 экз. на русском языке (или 1 экз. в двуязычном исполнении (на русском и английском языках)). При отсутствии указанных документов обязанность Поставщика по поставке Товара считается не выполненной.*

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

*См. Приложение 1*

## РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

*Требование к форме представляемой информации не установлены*

## РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	АЭС	Атомная электростанция

## РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Количество листов
1	Спецификация	5

### Разработано:

Главный сварщик  
Волгодонского филиала  
АО «АТМ»



Фандеев Е.И.

### Согласовано:

Главный технолог  
Волгодонского филиала  
АО «АТМ»



Гурсенко А.В.



Приложение №1 к Техническому заданию № ТЗ.ВФАТМ.00.116.2022

Спецификация

№ п/п	Наименование	Тип, марка	ГОСТ, ТУ	Комплек- тность	Ед. изм.	Кол-во	Срок поставки	Место поставки
1	Проволока сварочная Ø 1,6 мм, марки Св-08Г2С	Св-08Г2С	ГОСТ 2246-70	В мотках, не более 80 кг	кг	480	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
2	Проволока сварочная Ø 2,0 мм, марки Св-08Г2С	Св-08Г2С	ГОСТ 2246-70	В мотках, не более 80 кг	кг	1115	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
3	Проволока сварочная Ø 1,6 мм, марки Св-04Х19Н11М3	Св- 04Х19Н11М3	ГОСТ 2246-70	В мотках, не более 80 кг	кг	130	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
4	Проволока сварочная Ø 2,0 мм, марки Св-04Х19Н11М3	Св- 04Х19Н11М3	ГОСТ 2246-70	В мотках, не более 80 кг	кг	305	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
5	Проволока сварочная Ø 1,6 мм, марки Св-10Х19Н25АМ6	Св- 10Х19Н25АМ6	ГОСТ 2246-70	В мотках	кг	50	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3

№ п/п	Наименование	Тип, марка	ГОСТ, ТУ	Комплек- тность	Ед. изм.	Кол-во	Срок поставки	Место поставки
6	Проволока сварочная Ø 2,0 мм, марки Св-10Х19Н25АМ6	Св- 10Х19Н25АМ6	ГОСТ 2246-70	В мотках, не более 80 кг	кг	115	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
7	Электроды УОНИИ-13/55 - Ø 3,0 мм	Э50А	ГОСТ 9466-75, ОСТ 5.9224-75	В пачках	кг	1740	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
8	Электроды УОНИИ-13/55 - Ø 4,0 мм	Э50А	ГОСТ 9466-75, ОСТ 5.9224-75	В пачках	кг	2610	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
9	Электроды УОНИИ-13/45 - Ø 3,0 мм	Э42А	ГОСТ 9466-75, ОСТ 5.9224-75	В пачках	кг	120	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
10	Электроды УОНИИ-13/45 - Ø 4,0 мм	Э42А	ГОСТ 9466-75, ОСТ 5.9224-75	В пачках	кг	185	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
11	Электроды ЭА-400/10У - Ø 3,0 мм	ЭА-400/10У	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75, ОСТ 5Р.9370- 2011	В пачках	кг	150	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
12	Электроды ЭА-400/10У - Ø 4,0 мм	ЭА-400/10У	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75, ОСТ 5Р.9370-	В пачках	кг	225	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода



№ п/п	Наименование	Тип, марка	ГОСТ, ТУ	Комплек- тность	Ед. изм.	Кол-во	Срок поставки	Место поставки
			2011				правом досрочной поставки	«Атоммаш», корпус 3
13	Электроды ЭА-400/10Т - Ø 3,0 мм	ЭА-400/10Т	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75, ОСТ 5Р.9370- 2011	В пачках	кг	25	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
14	Электроды ЭА-400/10Т - Ø 4,0 мм	ЭА-400/10Т	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75, ОСТ 5Р.9370- 2011	В пачках	кг	35	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
15	Электроды ЭА-395/9 - Ø 3,0 мм	ЭА-395/9	ГОСТ 9466-75, ОСТ В 5Р.9374- 81	В пачках	кг	80	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
16	Электроды ЭА-395/9 - Ø 4,0 мм	ЭА-395/9	ГОСТ 9466-75, ОСТ В 5Р.9374- 81	В пачках	кг	115	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
17	Электроды ОЗЛ-8 - Ø 3,0 мм	Э-07Х20Н9	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75	В пачках	кг	5	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
18	Электроды ОЗЛ-8 - Ø 4,0 мм	Э-07Х20Н9	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75	В пачках	кг	10	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3

№ п/п	Наименование	Тип, марка	ГОСТ, ТУ	Комплек- тность	Ед. изм.	Кол-во	Срок поставки	Место поставки
19	Электроды УОНИИ-13/45А - Ø 3,0 мм	Э46А	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ОСТ 5.9224-75	В пачках	кг	13,5	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
20	Электроды УОНИИ-13/45А - Ø 4,0 мм	Э46А	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ОСТ 5.9224-75	В пачках	кг	18	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
21	Электроды ЦЛ-20 - Ø 3,0 мм	Э-09Х1МФ	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75	В пачках	кг	4,5	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
22	Электроды ЦЛ-20 - Ø 4,0 мм	Э-09Х1МФ	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75	В пачках	кг	6	30 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
23	Проволока сварочная в прутках Ø 2,0 мм	W CrMo1Si	EN ISO 21952-A	В тубусах	кг	50	60 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
24	Проволока сварочная в прутках Ø 2,4 мм	W CrMo1Si	EN ISO 21952-A	В тубусах	кг	100	60 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
25	Электроды покрытые - Ø 3,2 мм	E CrMo1 B42 H5	EN ISO 3580-A	В пачках или герметич	кг	150	60 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода



№ п/п	Наименование	Тип, марка	ГОСТ, ТУ	Комплек- тность	Ед. изм.	Кол-во	Срок поставки	Место поставки
				ной жестяной тубе			правом досрочной поставки	«Атоммаш», корпус 3
26	Электроды покрытые - Ø 4,0 мм	E CrMo1 B42 H5	EN ISO 3580-A	В пачках или герметич- ной жестяной тубе	кг	450	60 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
27	Проволока сварочная в прутках Ø 2,0 мм	W CrMo2Si	EN ISO 21952-A	В тубусах	кг	25	60 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
28	Проволока сварочная в прутках Ø 2,4 мм	W CrMo2Si	EN ISO 21952-A	В тубусах	кг	50	60 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
29	Электроды покрытые - Ø 3,2 мм	E CrMo2 B42 H5	EN ISO 3580-A	В пачках или герметич- ной жестяной тубе	кг	100	60 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3
30	Электроды покрытые - Ø 4,0 мм	E CrMo2 B42 H5	EN ISO 3580-A	В пачках или герметич- ной жестяной тубе	кг	300	60 (тридцать) рабочих дней с момента заключения договора, с правом досрочной поставки	г. Волгодонск, Жуковское шоссе 10, территория завода «Атоммаш», корпус 3

Возможен толеранс по весу продукции +5/-1%.