

Техническое задание №077/23-0207
на поставку сырья, материалов и комплектующих изделий

Предмет закупки:
Поставка фасонных изделий
для ПНД АЭС Эль-Дабаа бл.3-4

Подольск
2023

24.11.2023 34/827-ТЗ

Подписан
простой электронной подписью

Техническое задание
на поставку сырья, материалов и комплектующих изделий

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Предмет закупки

Подраздел 1.2 Код ОКПД-2

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

РАЗДЕЛ 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 3.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров

Подраздел 3.2 Требования к маркировке

Подраздел 3.3 Требования к упаковке

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 4.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 4.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ

ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

РАЗДЕЛ 9. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, МЕСТУ И СРОКУ
(ПЕРИОДИЧНОСТИ) ВЫПОЛНЕНИЯ ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 11. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 12. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Предмет закупки
<i>Поставка фасонных изделий для ПНД АЭС Эль-Дабба бл.3-4</i>
Подраздел 1.2 Код ОКПД-2
<i>Код ОКПД-2 24.10.21.140, 24.10.23.140, 24.10.22.140</i>

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

<i>Горизонтальный подогреватель ПНД-3, КС ПНД 3-4, Коллектор измерения уровня ПНД 1,2, Коллектор измерения уровня (ПНД)</i>

РАЗДЕЛ 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

<i>Подраздел 3.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров</i>				
№ п/п	Наименование МТРиО	Оборудование	Детальная опись	Дополнительные требования
1	Колено P265GH (1.0425) Тип В - Модель 2D 90°- 88,9x3,2 EN 10253-2	КС ПНД-3,4. Коллектор измерения уровня (регулирование) (22558,22559)	91.4426.01	<p>Тип В- Модель 2D-90°-88,9x3,2 опция 3: (S) EN 10204 тип 3.1. Хим.состав (С не более 0,23%, S не более 0,025%, Р не более 0,035%); Заказать с фасками под сварку. Предоставить сертификат качества на исходную заготовку. -Гидравлические испытания проводить на заводе-изготовителе колен в соответствии с требованиями EN 13445-5; -Определение химического состава основного металла (1 на плавку); -Испытание на растяжение при комнатной температуре EN ISO 6892-1(1 для каждой приемочной единицы*); -Испытание на растяжение при повышенной температуре EN ISO 6892-2 (1 для каждой плавки). Для колен EN 10253-2 значение предела текучести при 191 °С не менее 196 МПа.; -Испытание на ударный изгиб на образцах с концентратором вида V для углеродистых сталей E_{min} = 21 Дж и E_{ср} = 27 Дж (3 для каждой приемочной единицы*); -Ультразвуковой контроль; -Измерение толщины металла с помощью ультразвука проводить в соответствии с ISO 16809. Места контроля определяются в соответствии с инструкцией И 167/765-239-2023. Допускается проводить контроль другим доступным методом. -Капиллярный контроль проводить на трубах, предназначенных для горячей гибки. -Капиллярному контролю подвергается внешняя поверхность трубы в объеме 100%, уровень приемки P1 по EN ISO 10893-4; -Контроль термической обработки основного металла; -Контроль термического оборудования на заводах изготовителях оборудования АС; -Контроль термической обработки после формоизменения (штамповка, гибка и т.д.); -Гидравлические испытания; -Приемочный контроль после проведения гидравлических испытаний. * - Приемочной единицей для мех.испытаний должна быть партия труб(деталей), происходящая из одной и той же партии до нарезки по длине, одной плавки, одного процесса изготовления, одного диаметра, одной толщины и одной и той же термической обработки в непрерывной печи или из одной и той же загрузки в печь и из печи.</p>

2	<p>Колено P265GH (1.0425) Тип B - Модель 2D 90°- 88,9x3,2 EN 10253-2</p>	<p>КС ПНД-3,4. Коллектор измерения уровня (защита) (22558,22559)</p>	91.4426.02	<p>Тип B- Модель 2D-90°-88,9x3,2 опция 3: (S) EN 10204 тип 3.1. Хим.состав (C не более 0,23%, S не более 0,025%, P не более 0,035%); Заказать с фасками под сварку. Предоставить сертификат качества на исходную заготовку. -Гидравлические испытания проводить на заводе-изготовителе колен в соответствии с требованиями EN 13445-5; -Определение химического состава основного металла (1 на плавку); -Испытание на растяжение при комнатной температуре EN ISO 6892-1(1 для каждой приемочной единицы*); -Испытание на растяжение при повышенной температуре EN ISO 6892-2 (1 для каждой плавки). Для колен EN 10253-2 значение предела текучести при 191 °C не менее 196 МПа.; -Испытание на ударный изгиб на образцах с концентратором вида V для углеродистых сталей E_{min} = 21 Дж и E_{ср} =27 Дж (3 для каждой приемочной единицы*); -Ультразвуковой контроль; -Измерение толщины металла с помощью ультразвука проводить в соответствии с ISO 16809. Места контроля определяются в соответствии с инструкцией И 167/765-239-2023. Допускается проводить контроль другим доступным методом. -Капиллярный контроль проводить на трубах, предназначенных для горячей гибки. -Капиллярному контролю подвергается внешняя поверхность трубы в объеме 100%, уровень приемки P1 по EN ISO 10893-4; -Контроль термической обработки основного металла; -Контроль термического оборудования на заводах изготовителях оборудования АС; -Контроль термической обработки после формоизменения (штамповка, гибка и т.д.); -Гидравлические испытания; -Приемочный контроль после проведения гидравлических испытаний. * - Приемочной единицей для мех.испытаний должна быть партия труб(деталей), происходящая из одной и той же партии до нарезки по длине, одной плавки, одного процесса изготовления, одного диаметра, одной толщины и одной и той же термической обработки в непрерывной печи или из одной и той же загрузки в печь и из печи.</p>
3	<p>Колено P235GH (1.0345) Тип B - Модель 3D 90°- 88,9x3,2 EN 10253-2</p>	<p>ПНД-3. Коллектор измерения уровня (22558,22559)</p>	94.4418.04	<p>Тип B- Модель 3D-90°-88,9x3,2 опция 3: (S) EN 10204 тип 3.1. Хим.состав (C не более 0,23%, S не более 0,025%, P не более 0,035%); Заказать с фасками под сварку. Предоставить сертификат качества на исходную заготовку. -Гидравлические испытания проводить на заводе-изготовителе колен в соответствии с требованиями EN 13445-5; -Определение химического состава основного металла (1 на плавку); -Испытание на растяжение при комнатной температуре EN ISO 6892-1(1 для каждой приемочной единицы*); -Испытание на растяжение при повышенной температуре EN ISO 6892-2 (1 для каждой плавки). Для колен EN 10253-2 значение предела текучести при 191 °C не менее 196 МПа.; -Испытание на ударный изгиб на образцах с концентратором вида V для углеродистых сталей E_{min} = 21 Дж и E_{ср} =27 Дж (3 для каждой приемочной</p>

				<p>единицы*);</p> <ul style="list-style-type: none"> -Ультразвуковой контроль; -Измерение толщины металла с помощью ультразвука проводить в соответствии с ISO 16809. Места контроля определяются в соответствии с инструкцией И 167/765-239-2023. Допускается проводить контроль другим доступным методом. -Капиллярный контроль проводить на трубах, предназначенных для горячей гибки. -Капиллярному контролю подвергается внешняя поверхность трубы в объеме 100%, уровень приемки P1 по EN ISO 10893-4; -Контроль термической обработки основного металла; -Контроль термического оборудования на заводах изготовителях оборудования АС; -Контроль термической обработки после формоизменения (штамповка, гибка и т.д.); -Гидравлические испытания; -Приемочный контроль после проведения гидравлических испытаний. <p>* - Приемочной единицей для мех.испытаний должна быть партия труб(деталей), происходящая из одной и той же партии до нарезки по длине, одной плавки, одного процесса изготовления, одного диаметра, одной толщины и одной и той же термической обработки в непрерывной печи или из одной и той же загрузки в печь и из печи.</p>
4	<p>Колено 13CrMo4-5 (1.7335) Тип В - Модель 2D 90°. 88,9x3,2 EN 10253-2</p>	<p>Коллектор измерения уровня ПНД-1 (22558,22559)</p>	93.4414.6	<p>Тип В- Модель 2D-90°-88,9x3,2 опция 3: (S) EN 10204 тип 3.1. Хим.состав (С не более 0,23%, S не более 0,025%, Р не более 0,035%); Заказать с фасками под сварку. Предоставить сертификат качества на исходную заготовку.</p> <ul style="list-style-type: none"> -Гидравлические испытания проводить на заводе-изготовителе колен в соответствии с требованиями EN 13445-5; -Определение химического состава основного металла (1 на плавку); -Испытание на растяжение при комнатной температуре EN ISO 6892-1(1 для каждой приемочной единицы*); -Испытание на растяжение при повышенной температуре EN ISO 6892-2 (1 для каждой плавки). Для колен EN 10253-2 значение предела текучести при 116 °С не менее 260,5 МПа.; -Испытание на ударный изгиб на образцах с концентратором вида V для углеродистых сталей E_{min} = 27 Дж (3 для каждой приемочной единицы*); -Ультразвуковой контроль; -Измерение толщины металла с помощью ультразвука проводить в соответствии с ISO 16809. Места контроля определяются в соответствии с инструкцией И 167/765-239-2023. Допускается проводить контроль другим доступным методом. -Капиллярный контроль проводить на трубах, предназначенных для горячей гибки. -Капиллярному контролю подвергается внешняя поверхность трубы в объеме 100%, уровень приемки P1 по EN ISO 10893-4; -Контроль термической обработки основного металла; -Контроль термического оборудования на заводах изготовителях оборудования АС; -Контроль термической обработки после формоизменения (штамповка, гибка и т.д.); -Гидравлические испытания; -Приемочный контроль после проведения гидравлических испытаний.

				<p>* - Приемочной единицей для мех.испытаний должна быть партия труб(деталей), происходящая из одной и той же партии до нарезки по длине, одной плавки, одного процесса изготовления, одного диаметра, одной толщины и одной и той же термической обработки в непрерывной печи или из одной и той же загрузки в печь и из печи.</p>
5	<p>Колено 13CrMo4-5 (1.7335) Тип B - Модель 2D 90°- 88,9x3,2 EN 10253-2</p>	<p>Коллектор измерения уровня ПНД-2 (22558,22559)</p>	93.4414.7	<p>Тип B- Модель 2D-90°-88,9x3,2 опция 3: (S) EN 10204 тип 3.1. Хим.состав (C не более 0,23%, S не более 0,025%, P не более 0,035%); Заказать с фасками под сварку. Предоставить сертификат качества на исходную заготовку. -Гидравлические испытания проводить на заводе-изготовителе колен в соответствии с требованиями EN 13445-5; -Определение химического состава основного металла (1 на плавку); -Испытание на растяжение при комнатной температуре EN ISO 6892-1(1 для каждой приемочной единицы*); -Испытание на растяжение при повышенной температуре EN ISO 6892-2 (1 для каждой плавки). Для колен EN 10253-2 значение предела текучести при 116 °C не менее 260,5 МПа.; -Испытание на ударный изгиб на образцах с концентратором вида V для углеродистых сталей E_{min} = 27 Дж (3 для каждой приемочной единицы*); -Ультразвуковой контроль; -Измерение толщины металла с помощью ультразвука проводить в соответствии с ISO 16809. Места контроля определяются в соответствии с инструкцией И 167/765-239-2023. Допускается проводить контроль другим доступным методом. -Капиллярный контроль проводить на трубах, предназначенных для горячей гибки. -Капиллярному контролю подвергается внешняя поверхность трубы в объеме 100%, уровень приемки P1 по EN ISO 10893-4; -Контроль термической обработки основного металла; -Контроль термического оборудования на заводах изготовителях оборудования АС; -Контроль термической обработки после формоизменения (штамповка, гибка и т.д.); -Гидравлические испытания; -Приемочный контроль после проведения гидравлических испытаний. * - Приемочной единицей для мех.испытаний должна быть партия труб(деталей), происходящая из одной и той же партии до нарезки по длине, одной плавки, одного процесса изготовления, одного диаметра, одной толщины и одной и той же термической обработки в непрерывной печи или из одной и той же загрузки в печь и из печи.</p>
6	<p>Колено P265GH (1.0425) Тип B - Модель 2D 90°- 88,9x3,2 EN 10253-2</p>	<p>ПНД-4. Коллектор измерения уровня (регулирование) (22558,22559)</p>	94.4419.05	<p>Тип B- Модель 2D-90°-88,9x3,2 опция 3: (S) EN 10204 тип 3.1. Хим.состав (C не более 0,23%, S не более 0,025%, P не более 0,035%); Заказать с фасками под сварку. Предоставить сертификат качества на исходную заготовку. -Гидравлические испытания проводить на заводе-изготовителе колен в соответствии с требованиями EN 13445-5; -Определение химического состава основного металла (1 на плавку); -Испытание на растяжение при комнатной температуре EN ISO 6892-1(1 для каждой приемочной единицы*);</p>

				<p>-Испытание на растяжение при повышенной температуре EN ISO 6892-2 (1 для каждой плавки). Для колен EN 10253-2 значение предела текучести при 251 °С не менее 170.5 МПа.;</p> <p>-Испытание на ударный изгиб на образцах с концентратором вида V для углеродистых сталей E_{min} = 21 Дж и E_{ср} = 27 Дж (3 для каждой приемочной единицы*);</p> <p>-Ультразвуковой контроль;</p> <p>-Измерение толщины металла с помощью ультразвука проводить в соответствии с ISO 16809. Места контроля определяются в соответствии с инструкцией И 167/765-239-2023. Допускается проводить контроль другим доступным методом.</p> <p>-Капиллярный контроль проводить на трубах, предназначенных для горячей гибки.</p> <p>-Капиллярному контролю подвергается внешняя поверхность трубы в объеме 100%, уровень приемки P1 по EN ISO 10893-4;</p> <p>-Контроль термической обработки основного металла;</p> <p>-Контроль термического оборудования на заводах изготовителях оборудования АС;</p> <p>-Контроль термической обработки после формоизменения (штамповка, гибка и т.д.);</p> <p>-Гидравлические испытания;</p> <p>-Приемочный контроль после проведения гидравлических испытаний.</p> <p>* - Приемочной единицей для мех.испытаний должна быть партия труб(деталей), происходящая из одной и той же партии до нарезки по длине, одной плавки, одного процесса изготовления, одного диаметра, одной толщины и одной и той же термической обработки в непрерывной печи или из одной и той же загрузки в печь и из печи.</p>
7	<p>Колено P265GH (1.0425) Тип В - Модель 2D 90°- 88,9x3,2 EN 10253-2</p>	<p>ПНД-4. Коллектор измерения уровня (защита) (22558,22559)</p>	94.4419.04	<p>Тип В- Модель 2D-90°-88,9x3,2 опция 3: (S) EN 10204 тип 3.1. Хим.состав (С не более 0,23%, S не более 0,025%, Р не более 0,035%); Заказать с фасками под сварку. Предоставить сертификат качества на исходную заготовку.</p> <p>-Гидравлические испытания проводить на заводе-изготовителе колен в соответствии с требованиями EN 13445-5;</p> <p>-Определение химического состава основного металла (1 на плавку);</p> <p>-Испытание на растяжение при комнатной температуре EN ISO 6892-1(1 для каждой приемочной единицы*);</p> <p>-Испытание на растяжение при повышенной температуре EN ISO 6892-2 (1 для каждой плавки). Для колен EN 10253-2 значение предела текучести при 251 °С не менее 170.5 МПа.;</p> <p>-Испытание на ударный изгиб на образцах с концентратором вида V для углеродистых сталей E_{min} = 21 Дж и E_{ср} = 27 Дж (3 для каждой приемочной единицы*);</p> <p>-Ультразвуковой контроль;</p> <p>-Измерение толщины металла с помощью ультразвука проводить в соответствии с ISO 16809. Места контроля определяются в соответствии с инструкцией И 167/765-239-2023. Допускается проводить контроль другим доступным методом.</p> <p>-Капиллярный контроль проводить на трубах, предназначенных для горячей гибки.</p> <p>-Капиллярному контролю подвергается внешняя поверхность трубы в объеме 100%, уровень приемки P1 по EN ISO 10893-4;</p>

				<p>-Контроль термической обработки основного металла; -Контроль термического оборудования на заводах изготовителях оборудования АС; -Контроль термической обработки после формоизменения (штамповка, гибка и т.д.); -Гидравлические испытания; -Приемочный контроль после проведения гидравлических испытаний.</p> <p>* - Приемочной единицей для мех.испытаний должна быть партия труб(деталей), происходящая из одной и той же партии до нарезки по длине, одной плавки, одного процесса изготовления, одного диаметра, одной толщины и одной и той же термической обработки в непрерывной печи или из одной и той же загрузки в печь и из печи.</p>
8	<p>Колено X2CrNi18-9 (1.4307) Тип В модель 3D-90-60.3x2 EN 10253-4</p>	<p>Горизонтальный подогреватель ПНД-3 (22558,22559)</p>	94.4418	<p>Тип В model 3D-90-60.3x2, Хим.состав, испытание на растяжение при нормальной температуре (контроль проводится на одном образце от плавки в соответствии с EN ISO 6892-1), испытание на растяжение при повышенной температуре (191°C) (контроль проводится на одном изделии от плавки в соответствии с EN ISO 6892-2 с фиксацией температуры и результатов), испытание на ударный изгиб при T=0°C на образцах с концентратором вида (KCV) (E_{tip}=30Дж, E_{cr}=40Дж для трех контрольных образцов), сплющивание, УЗК, МКК, контроль термообработки.</p> <p>Значение предела текучести при 191 °C не менее 148 МПа. Гидравлические испытания (проводить на заводе-изготовителе питьевой водой давлением 0,6 МПа в соответствии с требованиями EN 13445-5). Исходная заготовка – труба в соответствии с требованиями EN 10216-5. Опция 12 (Кромки под сварку выполнить без притупления под углом 30°±2°). Ограничение по химическому составу: С не более 0,03%, S не более 0,015%, Р не более 0,03%, Ni не менее 9%, В не более 18%. Си не более 0,18 %, Си+6Sn не более 0,33%.</p>
9	<p>Переходник X2CrNi18-9 (1.4307) Тип В 88.9x2,3- 60.3x2 EN 10253-4</p>	<p>Горизонтальный подогреватель ПНД-3 (22558,22559)</p>	94.4418	<p>Тип В-88.9x2,3-60.3x2, EN 10204 тип. 3.1. Хим.состав, испытание на растяжение при нормальной температуре (контроль проводится на одном образце от плавки в соответствии с EN ISO 6892-1), испытание на растяжение при повышенной температуре (191°C) (контроль проводится на одном изделии от плавки в соответствии с EN ISO 6892-2 с фиксацией температуры и результатов), испытание на ударный изгиб при T=0°C на образцах с концентратором вида (KCV) (E_{tip}=30Дж, E_{cr}=40Дж для трех контрольных образцов), УЗК, МКК, контроль термообработки.</p> <p>Значение предела текучести при 191 °C не менее 120 МПа. Гидравлические испытания (проводить на заводе-изготовителе питьевой водой давлением 0,6 МПа в соответствии с требованиями EN 13445-5). Опция 12 (Кромки под сварку выполнить без притупления под углом 30°±2°). Ограничение по химическому составу: С не более 0,03%, S не более 0,015%, Р не более 0,03%, Ni не менее 9%, В не более 18%. Си не более 0,18 %, Си+6Sn не более 0,33%.</p>
10	<p>Тройник X2CrNi18-9 (1.4307) Тип В 88.9x2,3- 60.3x2 EN 10253-4</p>	<p>Горизонтальный подогреватель ПНД-3 (22558,22559)</p>	94.4418	<p>Тип В-88.9x2,3-60.3x2. EN 10204 тип. 3.1. Хим.состав, испытание на растяжение при нормальной температуре (контроль проводится на одном образце от плавки в соответствии с EN ISO 6892-1), испытание на растяжение при повышенной температуре (191°C) (контроль проводится на одном изделии от плавки в соответствии с EN ISO 6892-2 с фиксацией</p>

				<p>температуры и результатов), испытание на ударный изгиб при $T=0^{\circ}\text{C}$ на образцах с концентратором вида (КСУ) ($E_{\text{min}}=30\text{Дж}$, $E_{\text{ср}}=40\text{Дж}$ для трех контрольных образцов), УЗК, МКК, контроль термообработки. Значение предела текучести при 191°C не менее 120 МПа. Гидравлические испытания (проводить на заводе-изготовителе питьевой водой давлением 0,6 МПа в соответствии с требованиями EN 13445-5). Опция 12 (Кромки под сварку выполнить без притупления под углом $30^{\circ}\pm 2^{\circ}$). Ограничение по химическому составу: С не более 0,03%, S не более 0,015%, Р не более 0,03%, Ni не менее 9%, В не более 18%. Си не более 0,18 %, Си+6Sn не более 0,33%.</p>
--	--	--	--	--

Данные фасонные изделия будут использоваться при изготовлении оборудования 4 класса безопасности, категории обеспечения качества Q43.

При отсутствии необходимой информации в сертификатах качества Покупатель вправе запросить у Поставщика все необходимые документы, подтверждающие качество изготовления.

Подраздел 3.2 Требования к маркировке

Маркировать согласно Инструкции 167/765-239-2023.

Подраздел 3.3 Требования к упаковке

Изделие должно быть упаковано в пластиковую (или аналогичную) упаковку, которая исключает любые повреждения в процессе погрузочно-разгрузочных работ и транспортировки, если иное не указано в требованиях в заявке на материалы или в заказе на поставку.

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 4.1 Порядок сдачи и приемки

Приёмка Товара производится в течение 10 (Десяти) дней со дня получения Товара на складе Покупателя. Приемка по количеству, качеству и комплектности производится Покупателем в одностороннем порядке в точном соответствии со стандартами, техническими условиями, другими обязательными для сторон правилами, а также по сопроводительным документам, удостоверяющим качество и комплектность поставляемых товаров (товарной накладной, сертификатам качества, чертежам и др.).

Подраздел 4.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Поставщик передает вместе с Товаром следующие документы:

- счет-фактуру;
- товарную накладную ТОРГ-12, (CMR или ж/д накладную);
- счет;
- отчет о завершении изготовления с подтверждающими документами (сертификатами);
- сертификат ISO 9001;

При отсутствии необходимой информации в сертификатах качества Покупатель вправе запросить у Поставщика все необходимые документы, подтверждающие качество изготовления.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Транспортировать, закрепив на паллетах и укрыв пленкой.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Хранить в сухих закрытых складских помещениях. Деревянная упаковка должна соответствовать действующим международным карантинным требованиям.

Консервация в соответствии с инструкцией и по технологии поставщика.

Консервация и упаковка должны обеспечивать сохранность и защиту продукции от повреждений и воздействия окружающей среды в условиях хранения и транспортирования на весь срок хранения и транспортирования.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Гарантия качества на поставляемую продукцию определяется по документам 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 пределах 24 месяцев со дня передачи продукции Покупателю.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Продукция должна соответствовать требованиям НТД, сопровождаться оригиналами сертификатов качества предприятия-изготовителя.

Деятельность по изготовлению продукции должна осуществляться с учетом рекомендаций норм и руководства по безопасности МАГАТЭ серия GSR часть 2 «Руководство и управление в интересах обеспечения безопасности. Общие требования безопасности».

РАЗДЕЛ 9. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Входной контроль продукции, управление несоответствиями, аудиты (при необходимости), а также другие процессы в области качества осуществляются с использованием Единой отраслевой информационной системы по управлению качеством (далее – “ЕОС-Качество”).

Продукция должна соответствовать требованиям НТД, сопровождаться оригиналами сертификатов качества предприятия-изготовителя.

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ВЫПОЛНЕНИЯ ПОСТАВОК

№ п/п	Наименование МТРиО	Кол-во, шт.
1	Колено P265GH (1.0425) Тип В - Модель 2D 90°-88,9х3,2 EN 10253-2	4
2	Колено P265GH (1.0425) Тип В - Модель 2D 90°-88,9х3,2 EN 10253-2	4
3	Колено P235GH (1.0345) Тип В - Модель 3D 90°-88,9х3,2 EN 10253-2	4
4	Колено 13CrMo4-5 (1.7335) Тип В - Модель 2D 90°-88,9х3,2 EN 10253-2	8
5	Колено 13CrMo4-5 (1.7335) Тип В - Модель 2D 90°-88,9х3,2 EN 10253-2	8
6	Колено P265GH (1.0425) Тип В - Модель 2D 90°-88,9х3,2 EN 10253-2	4
7	Колено P265GH (1.0425) Тип В - Модель 2D 90°-88,9х3,2 EN 10253-2	4
8	Колено X2CrNi18-9 (1.4307) Тип В модель 3D-90-60.3х2 EN 10253-4	4
9	Переходник X2CrNi18-9 (1.4307) Тип В 88.9х2,3-60.3х2 EN 10253-4	4
10	Тройник X2CrNi18-9 (1.4307) Тип В 88.9х2,3-60.3х2 EN 10253-4	12

Срок поставки – не более 120 календарных дней с даты подписания договора.

Место поставки: АО «ЗиО-Подольск», Россия, Московская обл., г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2.

РАЗДЕЛ 11. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ


№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	НТД	Нормативно-техническая документация
2	АЭС	Атомная электростанция

РАЗДЕЛ 12. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Кол-во страниц
1	Инструкция 167/765-239-2023	12

Начальник ОПК

Руководитель направления

 Акишина Е.Ю.

 Иванов Д.В.

Подписан
простой электронной подписью