

Техническое требование № ВФ/ТЗ/164-19
на детали опоры (винты) ПГВ-1000МКП
для АЭС «Руппур» блок №2

Волгодонск
2019

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
Детали опор (винты) ПГВ1000МКП, в составе: Винт АМ110.05.03.324 1352 шт.; Винт АМ110.05.03.324-01 2544 шт.; Винт АМ110.05.03.324-02 2544 шт.
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
Поставляемый товар должен быть новым (детали, которые не были в употреблении, в ремонте, в том числе, которые не были восстановлены, не были восстановлены их потребительские свойства).
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления
1. Покупатель по акту приема передачи передаёт Поставщику РКД. 2. Поставщик изготавливает изделия в соответствии с РКД и настоящим техническим требованием из собственных материалов. 3. Поставщик выполняет консервацию и упаковывание изделий из собственных материалов.
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления
1. При разработке технического предложения на изготовление использовать эскизы АМ110.05.03.324 Э, АМ110.05.03.000 ТБ1 Э. 2. После заключения Договора изготовление вести по чертежу АМ110.05.03.324, программе контроля качества АМ110.00.00.000 ПМ10, таблице контроля качества АМ110.05.03.000 ТБ1, инструкции по консервации 523.05 И1.
Подраздел 1.5 Код ОКП
165 000

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Опора парогенератора АЭС «Руппур» блок №2

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Атмосфера под гермооболочкой реакторного отделения (в закрытом производственном помещении), категория размещения изделий – 4 по ГОСТ 15150-69.

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
В соответствии с требованиями эскиза АМ110.05.03.324Э
Подраздел 4.2. Требования к надежности

Не предъявляются
Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
Не предъявляются
Подраздел 4.4 Требования к маркировке
В соответствии с требованиями эскиза АМ110.05.03.324Э. Маркировка должна быть заверена клеймом ОТК.
Подраздел 4.5 Требования к упаковке
<p>Упаковка товара должна обеспечивать сохранность от механических повреждений, загрязнения, искажения геометрической формы и воздействия атмосферных осадков при погрузочно-разгрузочных работах, транспортировании и хранении.</p> <p>Поставщик выполняет консервацию и упаковывание готовых изделий по технологии Поставщика, разработанной с учетом требований конструкторской документации и данного технического требования. Комплект упаковок изготавливает Поставщик из материала Поставщика.</p> <p>Перед проведением консервации Поставщик обязан провести контроль чистоты поверхностей на отсутствие видимых загрязнений. Видимые продукты коррозии, пыль грязь удалить протиркой салфетками, не оставляющими ворса.</p> <p>Детали консервировать маслом К-17 по ГОСТ 10877 или смазкой пушечной ПВК по ГОСТ 6465.</p> <p>Детали обернуть в два-три слоя парафинированной бумагой марки БП-3-35 по ГОСТ 9569, затем поместить в чехол из пленки полиэтиленовой марки М по ГОСТ 10354. Места перекрытия закрепить с помощью липкой ленты по ГОСТ 20477 или шпагатом по ГОСТ 17308 и упаковать в транспортную тару (дощатые ящики).</p> <p>При консервации в пленку, изготовленную в виде чехла (рукава) предпочтение следует отдать сварке, как самому надежному способу.</p> <p>Все работы по консервации изделий в пленку должны производиться в помещении при температуре не ниже 10°C.</p> <p>Внутренние стенки транспортной тары, изготовленной из древесины, проложить в два слоя рубероида РПП-300 или РПЭ-300 по ГОСТ 10923 или пергамина кровельного по ГОСТ 2697.</p> <p>Транспортную тару с двух сторон маркировать с помощью эмали ПФ-115 черного цвета по ГОСТ 6465 с указанием основных и дополнительных информационных надписей в соответствии с требованиями ГОСТ18160.</p>

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки
<p>Сдача и приемка товара проводится на заводе-изготовителе службой качества Поставщика, Уполномоченной организацией и БАЭК по Планам качества, разработанным в соответствии с Приложением к данному техническому требованию «Менеджмент качества». Поставщик товара должен являться изготовителем полного цикла или официальным дилером изготовителя. При покупке товара у посредника должен быть закуплен металл с учетом проб</p>

для проведения испытаний в соответствии с требованиями НД на заводе-изготовителе оборудования. По требованию заказчика, должна быть возможность приемки товара специалистами АО «АЭМ – технологии» на территории завода-изготовителя/ Поставщика до отгрузки.

Поставщик предъявляет изготовленные детали Покупателю для проверки на соответствие требованиям чертежей и требованиями данного технического требования .

Окончательная приемка осуществляется по количеству и качеству на складе Филиала АО «АЭМ-технологии» «Атоммаш» в г. Волгодонск.

Входной контроль производится заказчиком в соответствии внутренней инструкцией.

Поставщик предъявляет качество товара по контрольным точкам Плана качества, оформленному заводом - изготовителем/Поставщиком согласно приложения "Менеджмент качества".

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

Поставщик должен передавать Покупателю вместе с изготовленными заготовками следующую документацию:

- сертификат качества (паспорт) на изделие – оригинал;
- сертификат на исходный материал – копия (для слитка), оригинал (для заготовки от субподрядчика при наличии);
- закрытый План качества, оформленный в соответствии Приложением к техническому требованию «Менеджмент качества» и иными нормативными документами, регламентирующими деятельность в области использования атомной энергии - (оригинал) на изделие;
- План качества – заверенную копию на заготовки (от субпоставщика/ субподрядчика/субисполнителя/и т.п.) при наличии;
- протоколы разрушающих и не разрушающих испытаний – заверенная копия при полном цикле изготовления, оригинал (при неполном цикле производства, при наличии субподрядчика;
- диаграммы термообработки или печные карты – заверенная копия;
- аттестации дефектоскопистов – копия (по запросу);
- отчеты о несоответствии (при наличии) – (заверенная копия);
- сертификат происхождения (для иностранных поставщиков/иностранных подрядчиков/иностранных исполнителей)- (заверенная копия);

К результатам выполненных работ должны быть приложены паспорта, разработанные в соответствии ГОСТ 2.610-2006 содержащие следующие разделы:

- основные данные об изделии (обозначение изделия, наименование и адрес предприятия – изготовителя, наименование и адрес конечного заказчика, заводской номер изделия, дата выпуска (месяц и год))
- консервация
- свидетельство об упаковывании
- свидетельство о приёмке
- гарантийные обязательства
- перечень отчётов о несоответствии (при наличии).

К паспорту приложить отчеты о несоответствии (при наличии).

Формы паспортов должны быть согласованы с Покупателем.

Все документы должны быть представлены на русском и английском языках.

Все указанные документы предоставляются так же на электронном носителе.

Количество экземпляров Документации – 3 экземпляра на английском языке, 3 экземпляра на русском языке, 3 экземпляра на электронном носителе (электронный носитель должен

содержать версии на английском и русском языках).
Версия на электронном носителе должна быть сохранена в формате PDF с разрешением не менее 300 dpi на неизменяемом носителе (диске CD-R, DVD-R).

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Допускается поставка товара любым наземным видом транспорта. При этом должны быть предусмотрены меры, исключающие механические повреждения упаковки.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Хранение товара в упаковке предприятия – изготовителя должно соответствовать условиям хранения 3 по ГОСТ 15150 (неотапливаемые хранилища).

При длительном хранении контролировать состояние упаковки один раз в год.

При обнаружении повреждения упаковки произвести переконсервацию деталей, ремонт упаковки и повторную упаковку.

По истечении срока консервации деталей консервационным маслом К-17 по ГОСТ 10877 или смазкой пушечной ПВК по ГОСТ 19537 произвести контроль состояния деталей и консервации с составлением акта.

По результатам контроля принимается решение о проведении переконсервации или продлении срока консервации.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Гарантийный срок 36 месяцев с момента подписания Покупателем товарной накладной (ТОРГ-12).

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Не предъявляются

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Не предъявляются

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Классификационное обозначение изделия 2Н в соответствии с НП-001-97 (ПНАЭ Г-01-011-97).

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Качество товара, поставляемого по договору, должно соответствовать требованиям РКД, данного технического требования и отражено в закрытых Планах качества. Требования к программе обеспечения качества и форма плана качества, а также правила и комментарии по его оформлению приведены в Приложении к техническому требованию «Менеджмент качества».

Качество товара, поставляемого по Договору, должно соответствовать требованиям РКД, чертежей, приложений к ним и техническим регламентам изготовителя, иным условиям договора, и подтверждаться сопроводительным сертификатом, с отметкой ОТК о приёмке продукции, подписанным планом качества оформленным в соответствии с Приложением «Менеджмент качества» и иными нормативными документами, регламентирующими деятельность в области использования атомной энергии.

В случае возникновения отклонений от требований чертежей оформляются отчеты о несоответствии, которые должны быть оформлены в соответствии с Приложением «Менеджмент качества» и иными нормативными документами, регламентирующими деятельность в области использования атомной энергии

До начала и в процессе производства работ по требованию Покупателя должна быть обеспечена возможность проведения оценки завода-изготовителя /Поставщика.

В случае использования материалов импортного производства должно быть предоставлено Решение на применение импортных материалов для изготовления оборудования АЭС оформленное в соответствии с требованиями «Порядком поставки Поставщиком импортного оборудования, изделий, материалов, полуфабрикатов и комплектующих для АЭС «Руппур».

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Не предъявляются

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

Срок поставки в соответствии с договором.

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Документы о качестве предоставляются Поставщиком по форме в соответствии с требованиями Приложения «Менеджмент качества».

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ


№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

ТЗ № ВФ/ТЗ/164-19

№ п/п	Наименование приложения	Количество страниц
1	AM110.05.03.324 Э	1
2	AM110.05.03.000 ТБ1	2

Главный конструктор

 06.03.19 Матусевич А.А.

Инженер-конструктор

 06.03.2019. Ферапонтов А.В.

Главный технолог

 06.03.19, Ткаченко А.С.

Ведущий инженер-технолог

 06.03.19, Плотникова А.М. /кашкетом/

Руководитель направления

по контролю оборудования АЭС

 Обухов А.Е.