

АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ЦЕНТРАЛЬНОЕ КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО МАШИНОСТРОЕНИЯ»
(АО «ЦКБМ»)

УТВЕРЖДАЮ

Зам. главного конструктора по насосному
оборудованию
АО «ЦКБМ»

А.В. Горонков

Техническое задание №12-302-03/
на закупку упорных подушек

Заместитель директора по качеству

В.И. Малышев

Заместитель директора по производству –
начальник планово-проектного управления

А.А. Пархоменко

Начальник конструкторского отдела 302

А.Г. Фомин

Санкт-Петербург
2019

Исп. П.И. Щирский
(812) 676-65-34

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	3
РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	3
РАЗДЕЛ 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.....	3
РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ.....	5
РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ	5
РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ	4
РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ.....	4
РАЗДЕЛ 8. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	4
РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ	4
РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ	4
РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ	4
ПРИЛОЖЕНИЕ.....	6

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Таблица 1.

№	Номенклатура	Класс безопасности по НП-001-15	Кол-во	Ед. изм.	№ Эскиза
1	Подушка упорная нижняя 195-24-0163	3	32	Шт.	349
2	Подушка упорная верхняя 195-24-0164	3	32	Шт.	350

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Насосное оборудование для Российских АЭС. Код ОКПД2 – 28.13.31.112

РАЗДЕЛ 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

Необходимо изготовить оборудование в соответствии с чертежами, из материала поставщика.

КД выдается исполнителю после подписания договора. С чертежами можно ознакомиться в АО «ЦКБМ», тел.: +7 (812) 676-65-34, по адресу: г. С-Петербург, Набережная Обводного канала, д.138, корп.1 лит. Б.

Основные технические характеристики и габариты товара согласно эскизам (приложение 1).

Подраздел 3.2 Требования к маркировке

Изделия должны быть промаркированы в соответствии с требованиями КД.

Подраздел 3.3 Требования к упаковке

Упаковка производится в тару, изготовленную по чертежам предприятия-изготовителя. Допускается, по согласованию с Заказчиком, использовать другие виды тары.

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 4.1 Порядок сдачи и приемки

Сдача и приемка изготавливаемого материала производится согласно Договору.

Продукция изготавливается с Планами Качества

! Данная продукция подлежит обязательной сертификации как Код ОКПД2 – 28.13.31.112

Поставщик (изготовитель) обязан самостоятельно провести сертификацию данной продукции и получить Сертификат соответствия согласно постановлению Ростехнадзора № 277 от 21.07.2017 г.

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

В пакет документов, отправляемых вместе с продукцией, Поставщик, как минимум, включает также следующие документы:

- Планы качества.
- Сертификат, паспорт качества предприятия-изготовителя.

- Копии оформленных Отчетов о несоответствии всех типов.
 - Копии сертификатов на материалы, содержащие данные по механическим свойствам и химическому составу.
 - Данные по неразрушающему контролю.
 - Данные по термообработке (если проводится по технологии изготовления).
 - Сертификат соответствия согласно постановлению Ростехнадзора № 277 от 21.07.2017 г.
- Все документы передаются в бумажном виде и на электронном носителе.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Изготавливаемое изделие может быть транспортировано всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки, действующими на данном виде транспорта, и техническими условиями погрузки и крепления груза. Специальных требований по перевозке нет.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Поставляемые изделия должны храниться в закрытых помещениях.

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

Гарантийные обязательства к изготавливаемым изделиям согласно Договору.

РАЗДЕЛ 8. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Специальных требований нет.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Изготавливаемые изделия поставляются на АЭС и относятся к 3 классу безопасности по НП-001-15 «Общие положения обеспечения безопасности атомных станций».

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

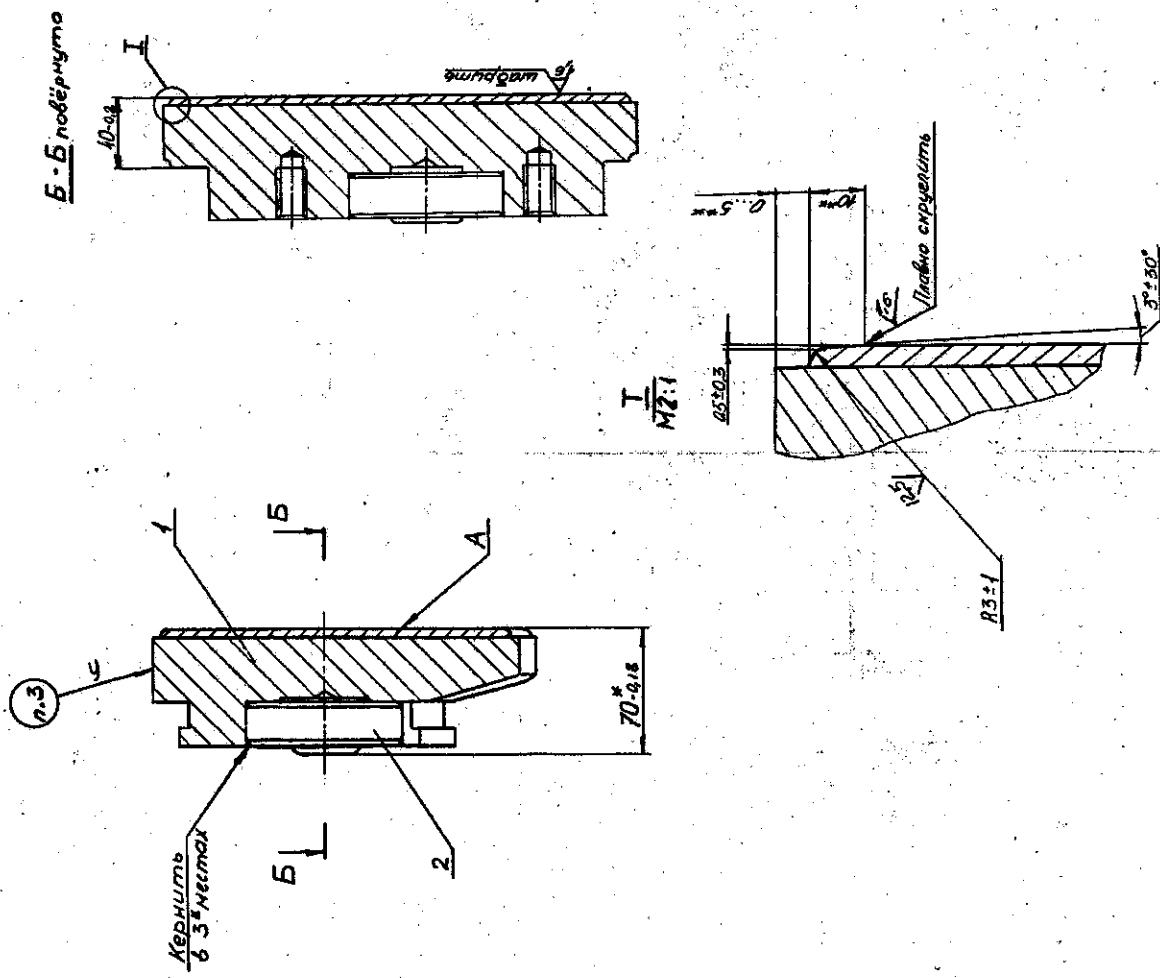
Приемка изделий должна осуществляться в соответствии с требованиями НП-071-18 «Правила оценки соответствия оборудования, комплектующих, материалов и полуфабрикатов, поставляемых на объекты использования атомной энергии».

Качество Продукции должно соответствовать ГОСТ.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Согласно договору.

1. Перед запрессовкой деталь мол. 2 охла-
дить в жидком азоте ГОСТ 9293-74.
2. Поверхность А проверить по краске.
Прилегание не менее трёх пятен
на 1 см².
3. Маркировать:
1) номер заказа;
2) обозначение;
3) номер накрутного листа.
Высота шрифта 5...8 мм.
4. * Паспортизовать.
5. ** Размеры для справок.



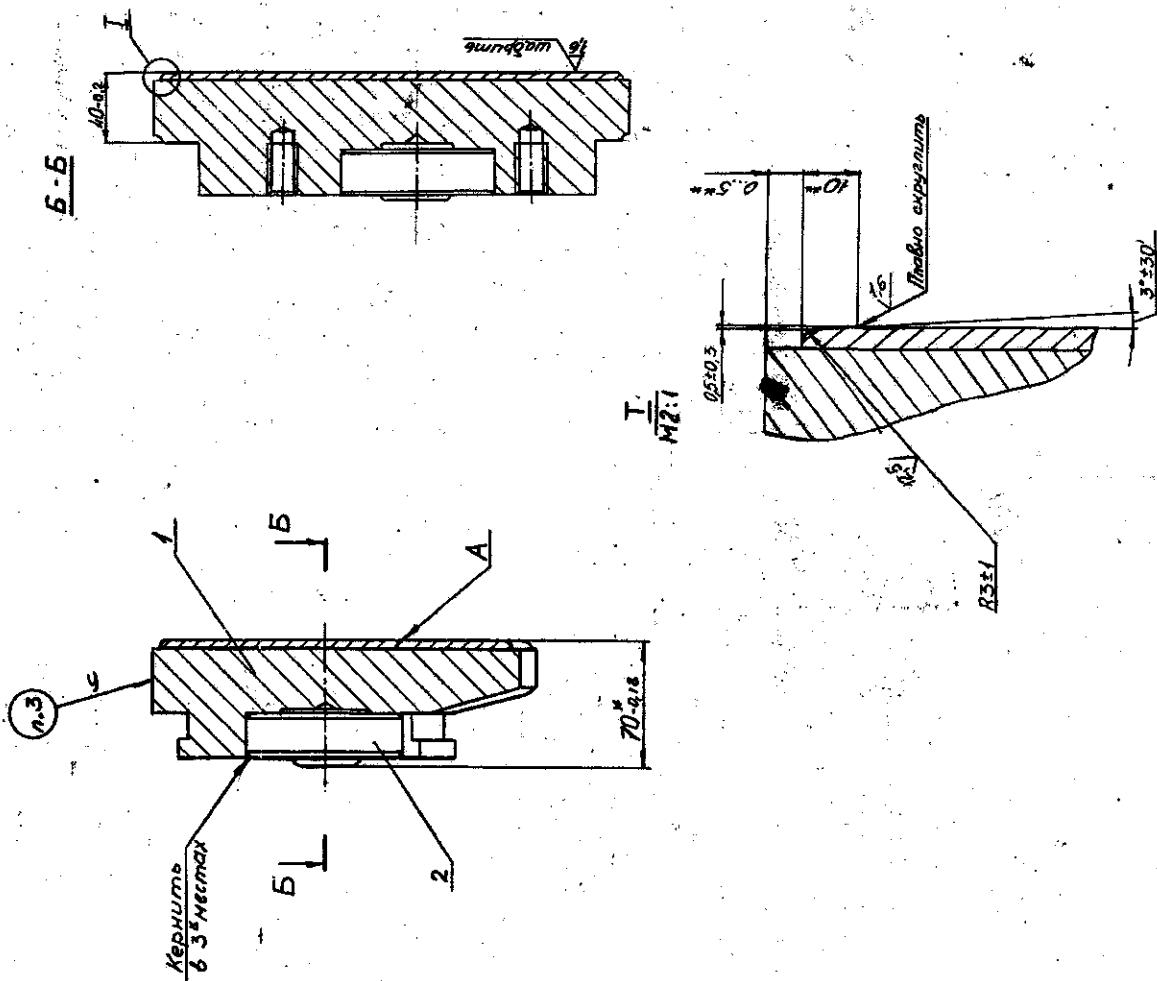
Эскиз 349

Подушка упорная нижняя
Сборочный чертеж

Масса

20

1. Перед запрессовкой деталь поз. 2 оладить в жидком азоте ГОСТ 9293-74.
2. Поверхность А проверить по краске. Прилегание не менее трёх миллиметров на 1 см².
3. Маркировка:
 - 1) номер заказа;
 - 2) обозначение;
 - 3) номер маркированного листа.
4. * Поверхность шрифта 5... 8 мм.
5. * Размеры для справок.



Эскиз 350	
Подушка упорная верхняя	Масса
Сборочный чертеж	20