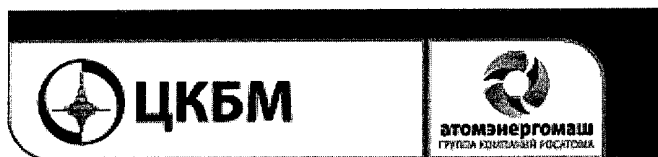


Реквизит, определяющий категорию доступа
к информации (гриф секретности)



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

УТВЕРЖДАЮ

Главный технолог АО «ЦКБМ»

Н.О. Воронцов

Техническое задание
на поставку сырья, материалов и комплектующих изделий

Предмет закупки:

Кованые заготовки с токарной обработкой (поковки)
из стали 20Х13 с испытаниями.

СОГЛАСОВАНО: АО «ЦКБМ»

Заместитель Генерального
директора – директор по
производству

А.М. Кузьмин

Заместитель директора
по качеству

А.С. Прохоров

Заместитель директора
по производству –
начальник ППУ

А.А. Пархоменко

03.06.19.

Санкт-Петербург
2019

**Техническое задание
на поставку сырья, материалов и комплектующих изделий
для объекта: ГЦНА АЭС «Куданкулам», блок 5**

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

Кованые заготовки с токарной обработкой (поковки) из стали 20Х13 с испытаниями.

№ п.п.	Наименование детали Заказчика под заготовку Поставщика	№ чертежа детали заказчика под заготовку Поставщика	Класс безопасности*/ Группа оборудования* / План качества	Масса кг/шт	На заказ, штук	На заказ, кг.
1	кольцо	1391-02-1004	3Н*/-/ПК	23	24	552
2	подпятник	1391-02-1025	3Н*/-/ПК	29	24	696
3	втулка	1391-02-1026	3Н*/-/ПК	240	24	5760
4	диск	1391-02-1029	3Н*/-/ПК	37	24	888
5	корпус	1391-02-1057	3Н*/-/ПК	72	24	1728

ИТОГО: 9624

Класс безопасности по НП-001-15 или* НП-001-97.

Группа оборудования по НП-089-15 или* ПНАЭ Г-7-008-89.

** - Выбор применения стандартов, классификация оборудования, отчетная документация для зарубежных АЭС - по нормам и требованиям Инозаказчика, в соответствии с договорами и контрактами, а также с Дополнительными соглашениями к ним, оформленными позднее.*

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Поставляемый товар должен быть новым товаром, который не был в употреблении, в ремонте, не был восстановлен, у которого не были восстановлены потребительские свойства.

Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления

- разработка и согласование с Заказчиком эскизов поставляемых кованых заготовок с токарной обработкой в соответствии с требованиями настоящего Технического задания;
- разработка и согласование Планов Качества *(При наличии требований Генерального Заказчика)*;
- выплавка, разливка стали или входной контроль по НП-071-18 или* НП-071-06, ГОСТ Р 50.06.01-2017* продукции металлургического производства (слиток / слаб / круг/ пр. - как исходное сырье для дальнейшего горячего передела);
- ковка и термическая обработка поковок по технологии предприятия-изготовителя;
- ковка и предварительная термическая обработка поковок по технологии предприятия-изготовителя;
- токарная обработка черновых поковок под термическую обработку;
- окончательная термическая обработка заготовок – закалка с отпускком в соответствии с рекомендациями НД на материал и/или по согласованной технологии;
- контроль твердости заготовки на каждую деталь;
- токарная обработка кованых заготовок (поковок) по требованиям Заказчика;
- разработка Карт ультразвукового контроля по методике ГОСТ Р 50.05.05-2018 или*

ПНАЭ Г-7-014-89.

- ультразвуковой контроль заготовок с токарной обработкой по методике ГОСТ Р 50.05.05-2018 или* ПНАЭ Г-7-014-89 с составлением подробного заключения о годности;
- окончательный визуальный и измерительный контроль поставляемых кованных заготовок с токарной обработкой и испытаниями на соответствие требованиям согласованных эскизов. Контроль маркировки и транспортной упаковки.

Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления

ГОСТ 5632-72/* 2014, ГОСТ 25054-81, ГОСТ 9012-59, ГОСТ 24507-80, ГОСТ Р 50.05.05-2018/*ПНАЭ Г-7-014-89, НП-071-18/*06, НП-001-15/*НП-001-97, НП-089-15/*ПНАЭ Г-7-008-89, РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013*, ГОСТ Р 50.06.01-2017*, ГОСТ Р 50.07.01-2017*, включая всю документацию, ссылки на которую имеются в перечисленных НД.

Расположение указанных НП, ПНАЭ, РД, РДЭО, Приказов ГК Росатом в свободном доступе на сайте: www.rosenergoatom.ru перейти по вкладке «Система качества. Нормативная документация».

НП-001-2015/*97 «Общие положения обеспечения безопасности атомных станций»;

НП-089-15/*ПНАЭ Г-7-008-89 «Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок»

НП-071-18/*06 «Правила оценки соответствия продукции, для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии, а также процессов ее проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации, утилизации и захоронения»

*ГОСТ Р 50.05.05-2018 "Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме контроля. Унифицированные методики. Ультразвуковой контроль основных материалов (полуфабрикатов)"

*ГОСТ Р 50.06.01-2017 "Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия продукции в форме приемки. Порядок проведения".

*ГОСТ Р 50.07.01-2017 "Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме решения о применении импортной продукции на объекте использования атомной энергии. Процедура принятия решения"

*Решение № 1/11-Пч от 10.03.2015 ГК «Росатом» и ФСЭТАН (Ростехнадзор) «О дополнительной (к проведенной на предприятиях-изготовителях Украины) оценке соответствия продукции для атомных станций Российской Федерации» с Изменением от 28.09.2016 (см. Приложение 1).

*РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013 «Положение об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для атомных станций»;

** - Выбор применения стандартов, классификация оборудования, отчетная документация для зарубежных АЭС - по нормам и требованиям Инозаказчика, в соответствии с договорами и контрактами, а также с Дополнительными соглашениями к ним, оформленными позднее.*

Подраздел 1.5 Код ОКП

В случае если поставляемая продукция подлежит обязательной сертификации в системе ОИТ, согласно Постановлению Правительства РФ №982 от 09.12.2009г. указание кода ОКП является обязательным.

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

ГЦНА АЭС «Куданкулам», блок 5, опорные устройства

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Стойкость сырья и материалов в условиях эксплуатации обеспечивается Поставщиком путем полного соответствия поставляемой Продукции (поковок) данному Техническому заданию.

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

Перед запуском производства сдаточные эскизы, разработанные Поставщиком или Изготовителем, согласовываются с Заказчиком.

(При требовании) Перед запуском в производство разработанные Изготовителем Планы качества согласовываются со всеми заинтересованными сторонами.

К приемке допускаются только оригиналы сертификатов (документов о качестве) предприятия – изготовителя. При участии дилера, Оригинал Изготовителя дополнительно заверяется официальным дилером и предоставляется Документ, подтверждающий право официального дилера Изготовителя. Требования выдвигаются на основании требований к материалам для изготовления оборудования атомной энергетики - ГОСТ Р 50.06.01-2017*.

Поковки из стали 20Х13 ГОСТ 5632-72/*2014 поставляются по ГОСТ 25054-81 после закалки и отпуска, с контролем твердости по требованиям заказчика, с механической обработкой по требованиям Заказчика и (для требуемых позиций) с проведением УЗК.

** - Выбор применения стандартов, классификация оборудования, отчетная документация для зарубежных АЭС - по нормам и требованиям Инозаказчика, в соответствии с договорами и контрактами, а также с Дополнительными соглашениями к ним, оформленными позднее.*

Продукция является заготовками для деталей Заказчика.

Применение ГОСТ 5632-72/*2014 - для атомного энергомашиностроения. В сертификатах указывается содержание всех требуемых основных и остаточных элементов с содержанием массовой доли фосфора не более 0,035 % и остаточной массовой доли меди не более 0,30%. Не допускаются и не согласовываются отклонения химического состава по основным и остаточным элементам от требований ГОСТ 5632 для предприятий атомного энергомашиностроения.

Для заготовок деталей по НП-089-15* выполнение п. 85, 86 и п.140 или п.4.1.2 ПНАЭ Г-7-008-89* строго обязательно.

Режимы и технологии выплавки, разливки стали,ковки, режимы и технологии закалки (включая среду охлаждения) должны соответствовать требованиям и рекомендациям стандартов и /или быть согласованы в установленном порядке до начала производства.

Сдаточная поверхность **всех** заготовок — **светлая, после точения**, без дефектов, забоин, без следов окалины, без обезуглероживания. Шероховатость поверхностей заготовок с ультразвуковым контролем **Ra 6,3, без контроля Ra12,5**. Нарушение сдаточных размеров не допускается. **Ремонт поковок запрещен. Чистовые чертежи деталей не предоставляются.**

Поковки не должны иметь флокенов, трещин, усадочной рыхлости. Поковки, в которых обнаружены указанные дефекты, бракуются, остальные поковки данной партии могут быть признаны годными только после индивидуального контроля.

Контроль твердости по требованию Заказчика производится **на каждой заготовке** и отражается в сертификате в соответствии с номером заготовки. Допускается контроль твердости производить любым аттестованным методом и аттестованным оборудованием

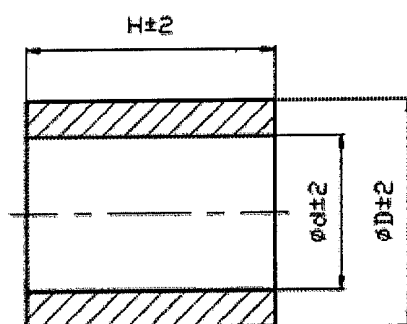
исполнителя.

УЗК поковок 1391-02-1004 и 1391-02-1026 проводится по методике ГОСТ Р 50.05.05-2018/* ПНАЭ Г-7-014-89, после закалки с отпуском и испытаний. Качество обработки поверхностей под УЗК не хуже Ra 6,3. Нормы УЗК по группе качества 2п ГОСТ 24507-80.

Карты ультразвукового контроля с Заключением на каждую заготовку передаются Заказчику с сертификатами. Эскиз заготовки под УЗК, размер мертвой зоны могут определяться Изготовителем и фиксироваться в отчетной документации. Не допускается проведение УЗ контроля в заготовках на несколько деталей или по необработанной поверхности. По сдаточным эскизам минимальный припуск до чистовых размеров деталей – 10 мм на диаметр и линейный размер. Не допускается превышение габаритных размеров заготовки под УЗК более чем на 6 мм, по отношению к габаритным размерам заготовки по сдаточному эскизу. Объем контроля - 100% чистового металла каждой заготовки.

Требования по маркировке по п. 4.4 настоящего ТЗ.

Требования к комплекту документации, к качеству и порядку сдачи-приемки в строгом соответствии с разделами 5 и 12 настоящего ТЗ.



Требования к объему испытаний и сдаточные размеры механической обработки после термической обработки и испытаний.

№ чертежа детали у заказчика под заготовку Поставщика	20X13 ГОСТ 5632*. Требования к поковкам по ГОСТ 25054-81	D нр мм.	d вн. мм	H мм.	Качес- тво пов- ти, Ra	Масса кг/шт
		±2				
1391-02-1004	Гр. III ГОСТ 25054-80 с требованиями Заказчика по твердости 197...302НВ. УЗК гр. 2п ГОСТ 24507-80	355	240	55	6,3	23
1391-02-1025	Гр. III ГОСТ 25054-80 с требованиями Заказчика по твердости 197...302НВ.	260	нет	70	12,5	29
1391-02-1026	Гр. III ГОСТ 25054-80 с требованиями Заказчика по твердости 197...302НВ. УЗК гр. 2п ГОСТ 24507-80	311	120	482	6,3	240
1391-02-1029	Гр. III ГОСТ 25054-80 с требованиями Заказчика по твердости 197...302НВ.	260	нет	90	12,5	37
1391-02-1057	Гр. III ГОСТ 25054-80 с требованиями Заказчика по твердости 197...302НВ.	265	нет	170	12,5	72

Подраздел 4.2. Требования к надежности
Стойкость сырья и материалов обеспечивается Поставщиком путем полного соответствия поставляемой Продукции (поковок) данному Техническому заданию.
Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
<i>Не требуется</i>
Подраздел 4.4 Требования к маркировке
<p>Каждую заготовку маркировать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - клеймо / штамп технического контроля, товарный знак / клеймо производителя / поставщика; - номер чертежа Заказчика (<u>Допускается дополнительная маркировка номера чертежа Изготовителя</u>); - марка стали; - номер плавки; - номер поковки/ пробы /образца/порядковый номер/личный номер (в соответствии с документом о качестве). <p>Способ маркировки – ударный / набивкой.</p> <p>Транспортная маркировка поковок должна соответствовать ГОСТ 14192-96.</p>
Подраздел 4.5 Требования к упаковке
<p>Заготовки транспортируются Поставщиком в соответствии с правилами перевозки и условиями крепления грузов, действующих на используемом виде транспорта;</p> <p>Транспортная упаковка и консервация в соответствии с ГОСТ 25054 и на усмотрение Поставщика – должна защищать товар при перевозке с учетом возможных перегрузок в пути, а также в условиях открытого хранения, от различного рода повреждений, утраты внешнего вида, коррозии. Ответственность за порчу, повреждение товара в процессе хранения, погрузки, транспортировки и выгрузки несет Поставщик;</p> <p>Допускается поставка поковок без консервации.</p> <p>Установка и крепление заготовок на транспорте должны проводиться на европоддонах и обеспечивать возможность вертикальной выгрузки товара стропами и боковой или задней разгрузки погрузчиком. При массе заготовки с поддоном более 1,5 тонн, допускается обеспечить условие только верхней разгрузки с транспорта.</p>

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки
<p>Порядок сдачи и приемки Продукции в соответствии с условиями поставки заключаемого Договора, а также с требованиями по качеству раздела 12.</p> <p>Представителям Заказчика должен быть обеспечен доступ в помещения Исполнителя, относящиеся к выполнению работ, с целью проведения аудитов обеспечения качества, надзора за качеством и приемочных инспекций. Во время проведения аудитов обеспечения качества, надзора за качеством и приемочных инспекций Исполнитель обязан предоставить представителям Заказчика всю необходимую им документацию и записи по выполняемым работам.</p>

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

* - Выбор применения стандартов, классификация оборудования, отчетная документация для зарубежных АЭС - по нормам и требованиям Инозаказчика, в соответствии с договорами и контрактами, а также с Дополнительными соглашениями к ним, оформленными позднее. Данные определяются требованиями Генерального Заказчика или официальным запросом на момент начала производства на имя Главного конструктора или Директора по качеству АО «ЦКБМ».

Поставщик/Изготовитель обязан предоставить следующие документы подтверждающие качество товара:

- **Оригинал сертификата качества Изготовителя Продукции**, заверенный ТК Изготовителя. При участии дилера, Оригинал Изготовителя дополнительно заверяется официальным дилером и предоставляется Документ, подтверждающий право официального дилера Изготовителя; Документ должен содержать номер Плана качества.

- Оригинал Плана качества с подписями при освидетельствовании контрольных точек (ПК) (для изделий подлежащих оценке соответствия по ПК). ПК должен содержать в графе «Примечание» номера и даты протоколов/заключений по результатам всех проведенных разрушающих и неразрушающих испытаний. Номер ПК вписывается в сертификат качества на заготовку;

- Карты ультразвукового контроля (УЗК) по методике ГОСТ Р 50.05.05-2018/*ПНАЭ Г-7-014-89 и Заключение УЗК по каждой заготовке после основной термической обработки. При предоставлении копий документов, копии заверяются штампом и подписью Исполнителя и Поставщика с расшифровкой фамилии и должности. Карты и Заключение оформляются в соответствии с ГОСТ Р 50.05.05-2018/*ПНАЭ Г-7-014-89. При оформлении карты контроля обязательны: полный эскиз заготовки с размерами, со схемой установки датчиков, значениями мертвой зоны, наименование оборудования и пр.

- При проведении термической обработки не Предприятием, выдавшим сертификат качества на заготовку, для подтверждения операции термической обработки в сертификат, вместе с указанным режимом вписывается точное наименование исполнителя термической обработки, дата проведения операции термической обработки, номер - идентифицирующий термосадку (или номер документа о термической обработке) у Исполнителя, (для деталей 1, 2 классов безопасности, и оборудования групп А, В, С дополнительно вписывается номер технологического процесса или инструкции на операцию по п.140 НП-89-15* или по п. 4.1.2 ПНАЭ Г-7-008-89*) и предоставляются заверенные всеми копии **одного** из следующих документов **на выбор**:

- а) диаграмма термической обработки с отметкой начала и конца выдержек, указанием температур, времени выдержки, скоростей/сред нагрева/охлаждения идентификации/маркировки садки, с указанием идентификации печей, дат проведения операций.
- б) график термической обработки с указанием температур, времени выдержки, скоростей/сред нагрева/охлаждения идентификации/маркировки садки, идентификации печей, дат проведения операций.
- в) печная карта с указанием температур, времени выдержки, скоростей/сред нагрева/охлаждения идентификации/маркировки садки, идентификации печей, дат проведения операций;
- г) карта фиксации параметров с указанием температур, времени выдержки, скоростей/сред нагрева/охлаждения идентификации/маркировки садки, идентификации печей, дат проведения операций;
- д) иной документ исполнителя операции термической обработки, с которого сведения о термической обработке были внесены в сертификат Поставщика.

- При проведении испытаний материала не Предприятием, выдавшим сертификат

качества на заготовку, предоставляются оригиналы заключений/протоколов по результатам всех разрушающих и неразрушающих методов контроля и контроля твердости. При участии дилера оригиналы заверяются дилером и прикладывается документ подтверждающий официальные отношения с Дилера с Исполнителем.

- Оригинал сертификата на исходную заготовку (прокат / слиток / сляб / сортамент/ поковку и пр.), если исходная заготовка не произведена Предприятием, выдавшим сертификат качества на поставляемые Заказчику заготовки. В этом случае номер сертификата и Изготовитель исходной заготовки заносятся в сертификат качества на отгружаемую продукцию. При копии сертификата Изготовителя продукции, заверенной Изготовителем и официальным дилером предоставляется Документ, подтверждающий право официального дилера Изготовителя;

- При выполнении любых работ, касающихся выплавки и разливки стали,ковки, обработки давлением, термической обработки, любых разрушающих и неразрушающих испытаний материала, выполняемых не Предприятием выдавшим сертификат качества на заготовку, предоставляются оригиналы документов о выполненных работах, заверенные исполнителем работ и Поставщиком;

- ЛЮБУЮ документацию и записи по выполняемым, в рамках настоящего ТЗ работам, по запросу Заказчика и при осуществлении аудитов обеспечения качества в соответствии с разделом 12 Требования к качеству;

- Иные Документы, удостоверяющие качество продукции.

Дополнительно к п.3.1 ГОСТ 25054 в сертификате указывается: наименование и товарный знак предприятия-изготовителя, номер заказа, массу и количество поковок, **НОМЕР ЧЕРТЕЖА ЗАКАЗЧИКА**, группа поковок, марка стали, номер плавки, результаты химического анализа (включая остаточные элементы) в соответствии с ГОСТ 5632-72, номер сертификата и наименование изготовителя исходной заготовки, номера поковок и/или личные номера заготовок, все параметры режима закалки и отпуска (температура, время выдержки, скорость нагрева, скорость/среда охлаждения, идентификация садки (для групп А, В по п.140 НП-89-15* или по п. 4.1.2 ПНАЭ Г-7-008-89*)), номера и результаты всех протоколов/заключений разрушающих и неразрушающих испытаний, результаты испытаний, подтверждающие группу качества заготовки по НД (твердость каждой заготовки в соответствии с личным номером), результаты и номер заключения по УЗК, заключение о соответствии требованиям группы ГОСТ 25054-81, штамп, подпись, расшифровка подписи технического контроля. Сертификат должен содержать номер плана качества (при требовании ПК), номер прилагаемого сертификата на исходную заготовку и её изготовитель.

Приложение к сертификату: Оригиналы Карт УЗК с Заключением контроля по каждой заготовке, оригиналы сертификатов, протоколов, документов, заключений на любые работы и любые материалы производителем которых не является лицо выдавшее документ качества на поставляемые заготовки.

Контроль твердости производится на каждой заготовке и отражается в сертификате в соответствии с номером заготовки.

Сертификат качества должен указывать, что Продукция соответствует нормативным документам (ГОСТ, ОСТ, ТУ и т.д.).

Карты, Заключения, Протоколы, Сертификаты и проч. оформляются на фирменном бланке испытательной лаборатории Исполнителя (с четким указанием фирменных реквизитов, номера свидетельства об аттестации). При проведении контролей не Исполнителем, лаборатория должна иметь свидетельство об аккредитации на данный вид контроля. Обязательные значения маркировки должны четко прослеживаться в документации.

Вся сопроводительная документация должна содержать идентификационные данные Исполнителя (Наименование и товарный знак, телефон/факс, адрес/электронный адрес) Заказчика (наименование, № заказа и/или № договора), а также идентификационные

данные обрабатываемых и испытываемых заготовок (массу, количество изделий, номер чертежа, марку стали, номер плавки, № образца/пробы/порядковый номер и проч.) заданные и фактические значения, заключение о соответствии заданным требованиям. Подпись и/или личное клеймо ОТК, расшифровка подписи. Любые исправления в документации не допускаются, или заверяются дополнительно.

Одновременно с Продукцией Поставщик передает Заказчику следующие документы:

- Товарную накладную ТОРГ-12;
- Счет и счет-фактуру;
- Иные документы, указанные в ТЗ и в Договоре на поставку.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Заготовки транспортируются Поставщиком в соответствии с правилами перевозки и условиями крепления грузов, действующих на используемом виде транспорта;

Допускается поставка заготовок без консервации. Транспортная упаковка на усмотрение Поставщика, защищающая товар при перевозке с учетом возможных перегрузок в пути, а также в условиях открытого хранения, от различного рода повреждений, утраты внешнего вида, коррозии. Ответственность за повреждение товара в процессе погрузки, транспортировки и выгрузки несет Поставщик;

Установка и крепление заготовок на транспорте должны проводиться на европоддонах и обеспечивать возможность вертикальной выгрузки товара стропами и боковой или задней разгрузки погрузчиком. При массе заготовки с поддоном более 1,5 тонн, допускается обеспечить условие только верхней разгрузки с транспорта.

Поставка осуществляется путем отгрузки товара Заказчику и доставки товара по месту его нахождения - Ленинградская обл., г. Сосновый бор, ул. Профсоюзная, д.7.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Место и условия хранения, а также упаковка и консервация Заготовок должны исключить возможность различного рода повреждений товара, утраты внешнего вида, коррозии при длительном хранении.

Поставщик несет ответственность за всякого рода порчу товара до приемки его Заказчиком вследствие некачественной упаковки или консервации, или несоблюдения норм по хранению

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

Поставщик гарантирует, что Продукция полностью соответствует российским стандартам и настоящему Техническому заданию.

Гарантийный срок хранения – не менее 2 лет

В случае выявления внешних и внутренних дефектов Поставщик за свой счет производит замену или ремонт некачественной продукции. Срок замены или ремонта определяется сторонами, а в случае не достижения согласия, Заказчиком самостоятельно с учетом требований разумности.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Требования к обслуживанию Продукции должны обеспечивать требования разделов 7 и 8.

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Значения факторов, имеющих негативное воздействие поставляемой Продукции на окружающую среду, не должны превышать значений, установленных действующими нормативными документами Российской Федерации.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Федеральные нормы и правила в области использования атомной энергии.

Класс безопасности деталей по НП-001-15/*97 «Общие положения обеспечения безопасности атомных станций» в соответствии с 1.1 данного ТЗ.

Детали не относятся к оборудованию по НП-089-15/*ПНАЭ Г-7-008-89 «Правила устройства и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных энергетических установок», однако являются встроенными в данный вид оборудования.

** - Выбор применения стандартов, классификация оборудования, отчетная документация для зарубежных АЭС - по нормам и требованиям Инозаказчика, в соответствии с договорами и контрактами, а также с Дополнительными соглашениями к ним, оформленными позднее. Данные определяются требованиями Генерального Заказчика или официальным запросом на момент начала производства на имя Главного конструктора или Директора по качеству АО «ЦКБМ».*

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Порядок сдачи и приемки Продукции в соответствии с условиями поставки заключаемого Договора. Требования к качеству Генерального Заказчика должны включаться в Договор поставки продукции и являться его неотъемлемой частью.

Обеспечение последующей оценки соответствия продукции, важной для безопасности по НП-001-15/*97, согласно требованиям Федерального закона от 21.11.1995 №170-ФЗ «Об использовании атомной энергии» и федеральных норм и правил в области использования атомной энергии НП-071-18/*06 формируется следующими особенностями:

Сертификацией Системы менеджмента качества в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО 9001-2015 или ISO 9001:2015.

Программа обеспечения качества для АЭС, должна быть предоставлена на рассмотрение Заказчику до начала работ по изготовлению заготовок.

Перед запуском производства сдаточные эскизы, разработанные Поставщиком или Изготовителем, согласовываются с Заказчиком.

Запуск производства у Изготовителя и Оценка соответствия (контроль качества) всех заготовок, производятся по Требованиям Генерального заказчика*, НП-071-18/*06 «Правила оценки соответствия продукции, для которой устанавливаются требования, связанные с обеспечением безопасности в области использования атомной энергии, а также процессов ее проектирования (включая изыскания), производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации, утилизации и захоронения», РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013* «Положение об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для атомных станций», ГОСТ Р 50.06.01-2017* "Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия продукции в форме приемки. Порядок проведения".

(При наличии требований) Оценка соответствия (контроль качества) заготовок деталей осуществляется по под надзором и с предъявлением Уполномоченной организации (УО) Ген.заказчика за счет Ген.заказчика, по Планам качества (ПК), разработанным Изготовителем в соответствии с ГОСТ Р 50.06.01-2017*, РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013* или с Требованиями Генерального заказчика*. ПК согласовываются со всеми заинтересованными лицами до начала производства.

К приемке допускаются только оригиналы сертификатов (документов о качестве) предприятия – изготовителя. При участии дилера, Оригинал Изготовителя дополнительно заверяется официальным дилером и предоставляется Документ, подтверждающий право официального дилера Изготовителя. Требования выдвигаются на основании требований к материалам для изготовления оборудования атомной энергетики - ГОСТ Р 50.06.01-2017.

Для заготовок деталей по НП-089-15* выполнение п. 85, 86 и п.140 или п.4.1.2 ПНАЭ Г-7-008-89*.

Режимы и технологии выплавки, разливки стали,ковки, режимы и технологии закалки/нормализации (включая среду охлаждения) должны соответствовать требованиям и рекомендациям стандартов и /или быть согласованы в установленном порядке до начала производства.

Приказом Госкорпорации «Росатом» от 09.06.2012 № 1/505-П «Об утверждении головных материаловедческих организаций» определены головные материаловедческие организации: АО «ВНИИАЭС», АО «ГНЦ НИИАР», АО «ИЦП МАЭ», АО «НИКИМТ-Атомстрой», АО «НИКИЭТ», ФГУП ЦНИИ КМ «Прометей», АО НПО «ЦНИИТМАШ».

Применение ГОСТ 5632-72/2014* - для атомного энергомашиностроения. В сертификатах указывается содержание всех требуемых основных и остаточных элементов с содержанием массовой доли фосфора не более 0,035 % и остаточной массовой доли меди не более 0,30%. Не допускаются и не согласовываются отклонения химического состава по основным и остаточным элементам от требований ГОСТ 5632 для предприятий атомного машиностроения.

Контроль твердости по требованию Заказчика производится **на каждой заготовке** и отражается в сертификате в соответствии с номером заготовки. Допускается контроль твердости производить любым аттестованным методом и аттестованным оборудованием исполнителя.

При поставке импортных сырья и материалов, обязательно выполнение Изготовителем/Поставщиком металлопродукции требований ГОСТ Р 50.07.01-2017* или требований Генерального Заказчика* по оформлению и согласованию Решения о применении таких материалов. Изготовителем/Поставщиком металлопродукции разрабатываются, согласовываются и предоставляются Технические условия на импортные материалы, Анализ соответствия импортных материалов, методов контролей и норм оценки качества российским нормам и правилам в АЭ и иная требуемая документация в двуязычном русско-английском вариантах.

Объем документации и процесс её согласования по требованиям к качеству Генерального заказчика*, а также *по (или аналогично для зарубежных АЭС)* ГОСТ Р 50.07.01-2017* "Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия в форме решения о применении импортной продукции на объекте использования атомной энергии. Процедура принятия решения", *по (или аналогично для зарубежных АЭС)* ГОСТ Р 50.06.01-2017* "Система оценки соответствия в области использования атомной энергии. Оценка соответствия продукции в форме приемки. Порядок проведения", РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013* «Положение об оценке соответствия в форме приемки и испытаний продукции для атомных станций».

Качество Продукции должно соответствовать ГОСТам, ОСТам, ТУ, согласованным сдаточным эскизам, настоящему ТЗ и иным согласованным сторонами условиям.

Поставщик/Изготовитель обязан предоставить документы подтверждающие качество товара в соответствии с п.5.2 настоящего ТЗ, а также иные Документы, удостоверяющие качество продукции по требованию Заказчика при приемке продукции, при надзоре за изготовлением продукции по ПК или при проведении Аудитов обеспечения качества

Если в процессе услуг по обработке становится очевидным невозможность выполнения размеров или параметров, заданных в документации, работы должны быть остановлены для уведомления Заказчика. Дальнейшее возобновление работ возможно только после письменного согласования с Заказчиком. Не допускается производить ремонт изделий без согласования с Заказчиком.

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

ВНИМАНИЕ. При поставке импортных материалов Поставщик должен оценить

возможность оформления в срок Решения о применении импортных материалов с комплектом документов одобренных и согласованных *по (или аналогично для зарубежных АЭС)* ГОСТ Р 50.07.01-2017/* Требования Генерального заказчика.

Дополнительно для продукции предприятий Украины. Необходимость дополнительного входного контроля продукции предприятий Украины в соответствии с *Решением № 1/11-Пч от 10.03.2015 ГК «Росатом» и ФСЭТАН (Ростехнадзор) «О дополнительной (к проведенной на предприятиях-изготовителях Украины) оценке соответствия продукции для атомных станций Российской Федерации» с изменениями от 28.09.2016.

Объем и расположение, дополнительного металла (остатков проб) для проведения обязательных испытаний при входном контроле на площадке Заказчика при оформлении Решений о применении и для продукции предприятий Украины согласовывается с Заказчиком при согласовании сдаточных эскизов поставляемых заготовок.

Оформление и согласование Решения о применении импортного сырья и материалов, а также использование продукции предприятий Украины с дополнительным объемом контроля не должны увеличивать расходы Заказчика к заявленной цене Договора.

* - *Выбор применения стандартов, классификация оборудования, отчетная документация для зарубежных АЭС - по нормам и требованиям Инозаказчика, в соответствии с договорами и контрактами, а также с Дополнительными соглашениями к ним, оформленными позднее.*

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

В соответствии с количеством и сроками поставок, указанными в договоре

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Оригиналы документов в бумажном виде на русском языке, для Инозаказчика или при поставке импортной металлопродукции оформление документов в двуязычном русско-английском варианте. Документы по качеству, оформленные в соответствии с требованиями по качеству и ТЗ.

К приемке допускаются только оригиналы сертификатов (документов о качестве) предприятия – изготовителя. При участии дилера, Оригинал Изготовителя дополнительно заверяется официальным дилером и предоставляется Документ, подтверждающий право официального дилера Изготовителя. Требования выдвигаются на основании требований к материалам для изготовления оборудования атомной энергетики - ГОСТ Р 50.06.01-2017.

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
1		