



Волгодонский филиал Акционерного общества
«Инжиниринговая компания «АЭМ-технологии»
(Филиал АО «АЭМ-технологии»
«Атоммаш» в г. Волгодонск)

Жуковское шоссе, 10, г. Волгодонск, Ростовская
область, Россия, 347360
Тел./факс +7 (8639) 29-29-29 / +7 (8639) 29-22-20
E-mail: office@atomnash.ru www.aemtech.ru
ОГРН 1079847125522,
ИНН/КПП 7817311895/614343001

Техническое задание
на поставку сварочной ленты для изготовления проектов АЭС:

| | | |
|-----------------|--------------------------------------|-----------------|
| Корпус реактора | AM109.03.06.000 | КурскАЭС-2 бл.1 |
| Блок верхний | AM109.03.02.000 | КурскАЭС-2 бл.1 |
| ПГВ | 510.01.01.02.01 (AM109.05.01.000) | КурскАЭС-2 бл.1 |

Волгодонск
2018г.

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 | | | | |
|---|--------------|------------------------------------|--|-----------|
| № П/П | Номенклатура | Марка | ТУ | Код по КТ |
| 1 | ЛЕНТА 0,7X25 | СВ-04X20Н10Г2Б или СВ-04X20Н10Г2БА | ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 | 1540 |
| | ЛЕНТА 0,7X25 | Св-07X25Н13 или Св-07X25Н13А | ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 | 770 |
| | ЛЕНТА 0,7X50 | Св-07X25Н13 или Св-07X25Н13А | ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 | 6600 |
| | ЛЕНТА 0,7X50 | СВ-04X20Н10Г2Б или СВ-04X20Н10Г2БА | ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 | 13090 |
| 2 | ЛЕНТА 0,7X25 | СВ-04X20Н10Г2Б или СВ-04X20Н10Г2БА | ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 | 468 |
| | ЛЕНТА 0,7X25 | Св-07X25Н13 или Св-07X25Н13А | ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 | 165 |
| | ЛЕНТА 0,7X50 | СВ-04X20Н10Г2Б или СВ-04X20Н10Г2БА | ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 | 2408 |
| | ЛЕНТА 0,7X50 | Св-07X25Н13 или Св-07X25Н13А | ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 | 845 |
| 3 | ЛЕНТА 0,7X25 | СВ-04X20Н10Г2Б или СВ-04X20Н10Г2БА | ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 | 1028 |
| | ЛЕНТА 0,7X25 | Св-07X25Н13 или Св-07X25Н13А | ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 | 385 |
| Подраздел 1.2 Сведения о новизне | | | | |
| Нет | | | | |
| Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления | | | | |
| Нет | | | | |
| Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления | | | | |
| ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 | | | | |
| Подраздел 1.5 Код ОКП | | | | |
| Нет | | | | |

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Автоматическая наплавка под слоем флюса ОФ-40 по ТУ 5.965-11364-2002/ ОФ-10 по ОСТ 5Р.9206-75 изделий оборудования АЭС

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Нет

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

| |
|---|
| Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров |
| Согласно ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 . <i>Масса одной плавки не менее 1,5 тн.</i> |
| Подраздел 4.2. Требования к надежности |
| Нет |
| Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам |
| Нет |
| Подраздел 4.4 Требования к маркировке |
| Согласно ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 |
| Подраздел 4.5 Требования к упаковке |
| Упаковка ленты выполняется в соответствии с требованиями ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008; (в соответствии с маркой ленты). Ленту сматывают в рулон. Намотка ленты в рулон должна быть плотной. Рулоны должны быть обвязаны не менее чем двумя круговыми или не менее чем четырьмя радиальными обвязками, материал обвязок – упаковочная металлическая (из аустенитной стали) лента. Каждый рулон ленты обертывают водонепроницаемой бумагой по ГОСТ 9569, ГОСТ 10396, ГОСТ 8828 (пленкой - по ГОСТ 10354, ГОСТ 16272) и упаковывают в ящики (типов I или II по ГОСТ 2991), обеспечивающие сохранность ленты. Рулоны в ящики укладываются так, чтобы исключить их перемещение внутри ящика. Масса ящика с лентой не более 1000кг. Упаковка должна предотвращать возможность увлажнения и повреждения покрытия ленты. Лента поставляется в рулонах. Рулон ленты должен состоять из одного отрезка, без удаления и без отметки сварных швов. Ориентировочный внутренний диаметр рулона -400 мм. Лента поставляется с упаковкой в деревянные ящики. |

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

| |
|--|
| Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки |
| Согласно ТУ 2730.09.034-2012 ТУ 14-1-5363-2008 |
| Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров |
| Товар передается изготовителем заказчику со следующими документами одновременно: -оригиналом сертификата завода – изготовителя ленты, с подписью и печатью ОТК, печатью предприятия изготовителя. Каждая поставляемая плавка ленты должна сопровождаться документом о качестве (сертификатом), содержащем следующие данные: - наименование и товарный знак предприятия-изготовителя; - наименование продукции; - дата оформления документа о качестве (сертификата); - марка ленты; - сортамент (толщина и ширина); - состояние поверхности; |

- номер плавки, партии ленты
- общий вес ленты в партии;
- результаты испытаний(фактический химический состав в том числе азота, временное сопротивление разрыву, результаты испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии лент);
- номер технических условий;
- заключение технического контроля о полном соответствии продукции требованиям ТУ.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Согласно
ТУ 2730.09.034-2012
ТУ 14-1-5363-2008

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Согласно
ТУ 2730.09.034-2012
ТУ 14-1-5363-2008

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Согласно
ТУ 2730.09.034-2012
ТУ 14-1-5363-2008

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

нет

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

нет

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

нет

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Согласно
ТУ 2730.09.034-2012
ТУ 14-1-5363-2008

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

В случае поставки импортных материалов: на момент поставки сварочные материалы должны быть аттестованы Ростехнадзором и головной материаловедческой организацией атомной отрасли и, в соответствии с требованиями ПНАЭГ-7-008-2015, разрешены к применению для выполнения наплавки изделий, изготавливаемых заказчиком в

соответствии с ГОСТ 50.07.01-2017 и ИП - 071-2018

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

| № П/П | Пометка | Марка | НД | Кол-во, шт |
|--|--------------|---------------------------------------|--|------------|
| 1 | ЛЕНТА 0,7X25 | СВ-04X20Н10Г2Б или СВ-04X20Н10Г2БА | ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 | 1540 |
| | ЛЕНТА 0,7X25 | Св-07X25Н13 или Св- 07X25Н13А | ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 | 770 |
| | ЛЕНТА 0,7X50 | Св-07X25Н13 или Св- 07X25Н13А | ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 | 6600 |
| | ЛЕНТА 0,7X50 | СВ-04X20Н10Г2Б или СВ-04X20Н10Г2БА | ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 | 13090 |
| 2 | ЛЕНТА 0,7X25 | СВ-04X20Н10Г2Б или СВ-04X20Н10Г2БА | ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 | 468 |
| | ЛЕНТА 0,7X25 | Св-07X25Н13 или Св- 07X25Н13А | ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 | 165 |
| | ЛЕНТА 0,7X50 | СВ-04X20Н10Г2Б или СВ-04X20Н10Г2БА | ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 | 2408 |
| | ЛЕНТА 0,7X50 | Св-07X25Н13 или Св- 07X25Н13А | ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 | 845 |
| 3 | ЛЕНТА 0,7X25 | СВ-04X20Н10Г2Б или СВ-04X20Н10Г2БА | ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 | 1028 |
| | ЛЕНТА 0,7X25 | Св-07X25Н13 или Св- 07X25Н13А | ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008 | 385 |
| Срок поставки согласно закупочной документации | | | | |

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Нет

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

| № п/п | Сокращение | Расшифровка сокращения |
|-------|------------|------------------------|
|-------|------------|------------------------|

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

| № п/п | Наименование приложения | Номер страницы |
|----------|----------------------------------|-------------------|
| 1 | Возмещена из ТУ 2730.09.034-2012 | 7 листов |
| 2 | Возмещена из ТУ 14-1-5363-2008 | 7 листов |

Ведущий Инженер-технолог по сварке

Г.И. Степанов

19.06.18г.

/ Ведущий инженер по закупкам

А.А. Кривченко

