

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@atommash.ru www.aemtech.ru

ОГРН 1079847125522,

ИНН/КПП 7817311895/614343001

Техническое задание
на поставку сварочной ленты для изготовления проектов АЭС:

ПГВ-1000МКП	523.05.01	РуппурАЭС бл.2
ПГВ-1000МКП (Коллектор первого контура)	523.05.01 (АМ113.05.02.000)	РуппурАЭС бл.2
Блок верхний	АМ113.03.02.000	РуппурАЭС бл.2
Корпус реактора	АМ113.03.06.000	РуппурАЭС бл.2

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	
<i>Лента наплавочная для изготовления оборудования АЭС (см. Раздел 14)</i>	
Подраздел 1.2 Сведения о новизне	
<i>Нет</i>	
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления	
<i>Нет</i>	
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления	
ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	
Подраздел 1.5 Код ОКП	
<i>Нет</i>	

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. Масса одной плавки не менее 1,5 ТН
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 И/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-7-008-89, 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	Номенк- ра	Марка	ПД	Кол- во, шт	Наименование изделия		Станция
1	ЛЕНТА 0,7x25	Св-04X20Н10Г2Б или Св-04X20Н10Г2БА	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	1113	ПГВ-1000МКП	523.05.01	РуппурАЭС бл.2
2	Лента 0,7x25	Св-07X25Н13 или Св- 07X25Н13А	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	636,8	ПГВ-1000МКП	523.05.01	РуппурАЭС бл.2
3	Лента 0,7x25	Св-07X25Н13 или Св- 07X25Н13А	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	360	ПГВ-1000МКП (Коллектор первого контура)	523.05.01 (AM113.05.02.000)	РуппурАЭС бл.2
4	Лента 0,7x50	Св-07X25Н13 или Св- 07X25Н13А	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	4044	ПГВ-1000МКП (Коллектор первого контура)	523.05.01 (AM113.05.02.000)	РуппурАЭС бл.2
5	ЛЕНТА 0,7x25	СВ-04X20Н10Г2Б или СВ-04X20Н10Г2БА	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	416	ПГВ-1000МКП (Коллектор первого контура)	523.05.01 (AM113.05.02.000)	РуппурАЭС бл.2
6	Лента 0,7x50	СВ-04X20Н10Г2Б или СВ-04X20Н10Г2БА	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	7184	ПГВ-1000МКП (Коллектор первого контура)	523.05.01 (AM113.05.02.000)	РуппурАЭС бл.2
7	Лента 0,7x25	СВ-04X20Н10Г2Б или СВ-04X20Н10Г2БА	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	288	Блок верхний	AM113.03.02.000	РуппурАЭС бл.2
8	Лента 0,7x25	Св-07X25Н13 или Св- 07X25Н13А	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	135	Блок верхний	AM113.03.02.000	РуппурАЭС бл.2
9	Лента 0,7x50	СВ-04X20Н10Г2Б или СВ-04X20Н10Г2БА	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	2088	Блок верхний	AM113.03.02.000	РуппурАЭС бл.2
10	Лента 0,7x50	Св-07X25Н13 или Св- 07X25Н13А	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	745	Блок верхний	AM113.03.02.000	РуппурАЭС бл.2
11	Лента 0,7x25	СВ-04X20Н10Г2Б или СВ-04X20Н10Г2БА	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	1200	Корпус реактора	AM113.03.06.000	РуппурАЭС бл.2
12	Лента 0,7x25	Св-07X25Н13 или Св- 07X25Н13А	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	1000	Корпус реактора	AM113.03.06.000	РуппурАЭС бл.2
13	Лента 0,7x50	СВ-04X20Н10Г2Б или СВ-04X20Н10Г2БА	ТУ 27 30.09.034-2012 (ферритная фаза 5- 6,5% для 6065кг) или ТУ 14-1-5363-2008 (Co≤0,03%, ферритная фаза 4- 6,5% для 6065кг)	12030	Корпус реактора	AM113.03.06.000	РуппурАЭС бл.2
14	Лента 0,7x50	Св-07X25Н13 или Св- 07X25Н13А	ТУ 27 30.09.034-2012 или ТУ 14-1-5363-2008	5600	Корпус реактора	AM113.03.06.000	РуппурАЭС бл.2

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	Вопросна из ТУ 2730.09.034-2012	7 листов
2	Вопросна из ТУ 14-1-5363-2008	7 листов

Ведущий Инженер-технолог по сварке

Г.И. Степанов

Ведущий инженер по закупкам

А.А. Кривченко

19.06.18г.