



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 (AM113.05.02.000)	РуппурАЭС бл.2
Блок верхний	AM113.03.02.000	РуппурАЭС бл.2
Корпус реактора	AM113.03.06.000	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 1.4)</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

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

## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

<i>Нет</i>
------------

## 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
<i>Нет</i>
Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
<i>Нет</i>
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
<p>Товар передается изготовителем заказчику со следующими документами одновременно:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-оригиналом сертификата завода – изготовителя ленты, с подписью и печатью ОТК, печатью предприятия изготовителя.</li> </ul> <p>Каждая поставляемая плавка ленты должна сопровождаться документом о качестве (сертификатом), содержащем следующие данные:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;</li> <li>- наименование продукции;</li> <li>- дата оформления документа о качестве (сертификата);</li> <li>- марка ленты;</li> <li>- сортамент (толщина и ширина);</li> <li>- состояние поверхности;</li> <li>- номер плавки, партии ленты</li> <li>- общий вес ленты в партии;</li> <li>- результаты испытаний (фактический химический состав в том числе азота, временное сопротивление разрыву, результаты испытаний на стойкость к межкристаллитной коррозии лент);</li> <li>- номер технических условий;</li> <li>- заключение технического контроля о полном соответствии продукции требованиям ТУ.</li> </ul>

## 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 товаров импортного производства, должно быть предоставлено Решение на применение импортных материалов для изготовления оборудования АЭС, оформленное в соответствии с "Порядком поставки поставщиком импортного оборудования, изделий, материалов, полуфабрикатов и комплектующих для АЭС Руппур" утв. 23.11.2016г. Ответственность за оформление решения о применении материалов, произведенных за пределами РФ, возлагается на Поставщика.

Товар поставляется в соответствии с НП-071-06 от 05.09.2006г. и РД-03-36-2002.

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

№ П/П	Наименование	Марка	ТУ	Кол-во, шт	Наименование изделия		Статус
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
	Выписка из ТУ 27 30.09.034-2012	
	Выписка из ТУ 14-1-5363-2008	

Ведущий инженер-технолог по сварке

Г.И. Степанов

Ведущий инженер по закупкам

А.А. Кривченко