

*Реквизит, определяющий категорию доступа
к информации (гриф секретности)*

Техническое задание № ПЗМ-42- *110*
на допоставку сварочных материалов для корпуса ГЦН
(1391-30-0115 Бел.АЭС бл.1, бл2 и АМ101.07.01.000 ЛАЭС2 бл.2)

Петрозаводск
2014

Технического задания
на поставку сварочных материалов (ленты) для
1391-30-0115 Бел.АЭС бл.1, бл.2 и АМ101.07.01.000 ЛАЭС2 бл2

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
Поставка проволоки для 1391-30-0115 Бел АЭС бл.1, бл.2 и АМ101.07.01.000 ЛАЭС2 бл.2 - лента Св-04Х20Н10Г2Б по ТУ 14-1-2270-13, типоразмер 0,5х30; 0,5х60
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
Материал должен быть новым.
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления
Требования к этапам изготовления в соответствии с ТУ 14-1-2270-13
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления
Требования к этапам изготовления в соответствии с ТУ 14-1-2270-13
Подраздел 1.5 Код ОКП
-

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Выполнение автоматической наплавки под флюсом на внутреннюю поверхность емкостей ГЦН.и САОЗ.

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Расчетное давление 17,6 МПа; расчетная температура стенок 350°C; давление гидравлических испытаний 24,5 МПа.

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
Сварочные материалы должны соответствовать: ТУ 14-1-2270-13. Лента должна иметь гладкую обработанную поверхность без вмятин, окалины, морщин, инородных включений, глубина которых не превышает половину допуска на толщину ленты. Допускается незначительная разница оттенков. На поверхности ленты не допускается наличие технологической смазки. Шероховатость поверхности не более 0,16 на базовой длине 0,25мм. Не плоскостность ленты на отрезке длиной 1м не должна превышать 5мм. Серповидность ленты не должна превышать 2мм на отрезке 1м. Торцы ленты должны быть ровно обрезаны (О). На кромках ленты не должно быть трещин, зазубрин, надрывов и расслоений; допускаются заусенцы величиной не более предельного отклонения по толщине ленты. Расслоения в ленте не допускаются.
Подраздел 4.2 Требования к надежности
Качество поверхности ленты – 2В по ГОСТ 4986.
Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
Лента поставляется в полунагартованном состоянии, в рулонах типоразмерами в соответствии

Лента поставляется в полунагартованном состоянии, в рулонах типоразмерами в соответствии с п.1.1. Допустимое предельное отклонение по толщине ленты любого типоразмера - минус 0.05мм, по ширине:

-0,3мм для ленты шириной 30мм,

-0.4мм для ленты шириной 60мм.

Точность изготовления – повышенная (ПТ)

Масса ленты в рулоне не менее 35кг и не более 80кг. Внутренний диаметр рулонов должен быть не менее 300мм и не более 515мм.

Химический состав стали для изготовления ленты должен соответствовать нормам, указанным в таблице 1:

Таблица 1

Марка ленты	Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Молибден	Ниобий	Азот	Сер
Св-04Х20Н10 Г2Б	Н.б. 0,04	0,20- 0,45	1,80- 2,20	18,5- 20,5 0	9,0- 10,5	Н.б. 0,25	0,90- 1,30	Не более	
								0,03	0,010
Марка ленты	Фосфор	Медь	Свинец	Олово	Сурьма	Мышьяк	Кобальт	Алюминий	
Св-04Х20Н10 Г2Б	0,015	0,10	0,001	0,005	0,005	0,005	0,05	Не более	
								0,10	

Содержание ферритной фазы в стали должно быть в пределах от 4,0% до 8,0%

Временное сопротивление разрыву при нормальной температуре ленты должно быть в пределах от 880 до 1127 Н/мм².

Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Маркировка ленты выполняется в соответствии с требованиями ТУ 14-1-2270-2013 (в соответствии с маркой ленты).

На обоих концах каждого рулона ленты должны быть нанесены ударным клеймением:

- наименование и товарный знак предприятия – изготовителя;
- марка ленты;
- номер плавки и партии;
- толщина и ширина ленты;

Цифры и буквы маркировки должны быть высотой 5-10 мм и шириной 3-5 мм. На каждый ящик прочно прикрепляют ярлык со стороны, удобной для просмотра, или помещают в специальный карман. В случае навешивания двух ярлыков последние прикрепляют к обвязкам пачки или мотка. Материал ярлыков и их крепление должны обеспечивать их сохранность при транспортировании и разгрузке. Маркировка, наносимая на ярлык (маркировочную карту), должна содержать:

- наименование и товарный знак предприятия - изготовителя;

- марку ленты с указанием в документе о качестве;
- номер плавки и партии с указанием в документе о качестве;
- массу нетто (фактическую) рулонов или стопы рулонов.

Подраздел 4.5 Требования к упаковке

Упаковка ленты выполняется в соответствии с требованиями ТУ 14-1-2270-2013 (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

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Участники процедуры по предмету закупки осуществляют поставку с подтверждением соответствия требованиям ГОСТ 2246-70.

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

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

Транспортирование должно производиться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки, условиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта. Допускается транспортирование рулонов ленты на поддонах по при этом рулоны должны быть обернуты крепированной бумагой по ГОСТ 10396 или пленкой по ГОСТ 10354 и прикреплены к поддону мягкой металлической лентой по ГОСТ 3560, ГОСТ 6009 или проволокой по ГОСТ 3282 не менее чем в трех местах. Габаритные размеры грузового места не

должны превышать 1200x1200x1200 мм.

Межоперационное транспортирование при погрузочно – разгрузочных работах должно предотвратить загрязнение и порчу упаковки.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Материалы должны храниться в сухом помещении при температуре от 15 до 35°С при отсутствии в воздухе щелочных, кислотных и других агрессивных примесей.

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

Требования к объему и сроку предоставления гарантий в соответствии с проектом договора на поставку.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Требования к обслуживанию не предъявляются.

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Экологические требования не предъявляются.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Требования по безопасности не предъявляются.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Лента Св-04Х20Н10Г2Б по ТУ 14-1-2270-13, типоразмер 0,5х30; 0,5х60

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Нет.

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

Лента Св-04Х20Н10Г2Б (одной плавки) с типоразмером 0,5х30 в количестве 850,0 кг (ГЦН Бел.АЭС бл1, бл2); 05х60 в количестве 850,0 кг (АМ101.07.01.000 ЛАЭС2 бл.2).
В сроки оговорённые договором.

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Требования к формату представления документации в соответствии с проектом договора на поставку.


РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
-	-	-

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
-	-	-

ОГСв: _____ /В.В. Николаев/20.08.14





Открытое акционерное общество
«Петрозаводскмаш»
(ОАО «Петрозаводскмаш»)

Служебная записка

Подразделение: ОГСв

20.08.14 № 42-445

На № _____ от _____

О закупке сварочных материалов

Начальнику ОМР
Сурконту Д.М.
Копия:
Инженеру ОМР
Озерковой Н.А.

Прошу Вас закупить сварочные материалы согласно техническому заданию № ПЗМ-42-110 в связи с изменением технологии и увеличением норм на ленту.

Главный сварщик

В.В. Николаев

Исп Варламова Е.Ю
Тел. +79212223595