

Техническое задание

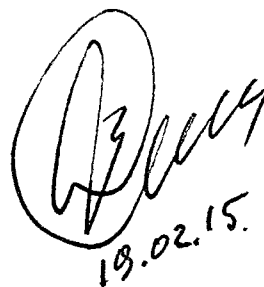
на поставку заготовок из стали , 22К-ВД для комплекта деталей для монтажа парогенератора ПГВ-1000МКП, коллектора пара, колец из комплекта оборудования для обслуживания, контроля и ремонта парогенератора ПГВ-1000МКП

для Белорусской АЭС блоки 1, 2

Предмет закупки: заготовок из стали , 22К-ВД для комплекта деталей для монтажа парогенератора ПГВ-1000МКП, коллектора пара, колец из комплекта оборудования для обслуживания, контроля и ремонта парогенератора ПГВ-1000МКП

для Белорусской АЭС блоки 1, 2

Санкт-Петербург
2015



19.02.15.

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

Заготовки из стали , 22К для комплекта деталей для монтажа парогенератора ПГВ-1000МКП, коллектора пара, колец из комплекта оборудования для обслуживания, контроля и ремонта парогенератора ПГВ-1000МКП для Белорусской АЭС блока 1, 2								
№ п/п	Наименование	Основные технические характеристики товара	Ссылка на прилагаемый нормативный документ, который устанавливает технические требования к поставке товаров (ГОСТ, чертеж, ТУ, иной нормативный документ)	Количество деталей шт.	Количество заготовок (поковок), шт.	Масса детали (чистовая), кг	Ориентировочные габаритные размеры детали, мм, для определения производственных возможностей поставщика	Класс безопасности
1	Переходник конический (заготовка)	22К-ВД, КР215, Гр. V, ТУ 302.02.092-90 или ТУ0893-069-00212179-2011	392М.05.03.007	80	80	60,0	Ø 455, L=500	2

Поставка заготовок в состоянии «механическая обработка под УЗК», эскизы поставки разрабатывает Поставщик

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Изделия должны быть новыми, неиспользованными ранее, укомплектованными в соответствии с разработанной и согласованной в соответствии с условиями Договора Технологической документацией и товаросопроводительной документацией. Качество Изделий, поставляемых по Договору, должно соответствовать ГОСТ и ТУ, техническим регламентам изготовителя, иным обязательным требованиям действующих нормативных документов, конструкторской документации и чертежам, согласованным с изготовителем требованиям, техническому заданию, иным условиям договора, и подтверждаться сертификатом изготовителя и/или иными подтверждающими качество Изделий документами

Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления

Участники процедуры, не являющиеся производителями Изделия по предмету закупки, должны осуществлять поставку со сдачей изделий Уполномоченной организации концерна «Росэнергоатом» по планам качества и/или протоколу и/или акту.

Производится приемка готовых Изделий специалистами ОАО «АЭМ - технологии» на территории завода-изготовителя/поставщика. Входной контроль производится потребителем Изделия в соответствии с внутренней инструкцией. Поставщик изготавливает и осуществляет поставку Изделий с учетом требований нормативных документов, правил и норм, регламентирующих разработку, изготовление, испытания и приемку Изделий для

атомных электростанций.

Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления

Обеспечить наличие всех необходимых лицензий/разрешений на поставку материалов для изготовления оборудования российских АС; в случае использования импортных материалов обеспечить необходимое содействие Покупателю для получения разрешения на применение.

Нести ответственность в полном объеме за неисполнение или ненадлежащее исполнение условий Договора лично, в том числе и в случаях привлечения к исполнению Договора третьих лиц.

Не позднее 7 (Семи) календарных дней от даты вступления договора в силу разработать и представить Покупателю проекты Планов качества вместе с графиками изготовления для рассмотрения и согласования, в том числе для согласования с другими заинтересованными сторонами.

Требования о разработке и выполнении Планов качества распространяются и на Субподрядчиков Поставщика.

В случае если поставщик является юридическим лицом, зарегистрированным по праву иностранного государства совместно с планом качества предоставляется программа производства (Manufacturing Inspection Plan) для согласования Покупателем и Головной материаловедческой организацией.

Подраздел 1.5 Код ОКП

Код ОКП для 22К - 412100

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Для изготовления заготовок из стали 22К-ВД для комплекта деталей для монтажа парогенератора ПГВ-1000МКП, коллектора пара, колец из комплекта оборудования для обслуживания, контроля и ремонта парогенератора ПГВ-1000МКП для Белорусской АЭС блоки 1, 2

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Условия эксплуатации парогенератора ПГВ-1000 МКП:

Температура расчетная: 300 °С (для корпуса парогенератора) 350 °С (для коллектора)

Давление расчетное: 8.1 МПа (для корпуса парогенератора) 17,6 МПа (для коллектора)

Рабочая среда - вода, пар

Парогенератор должен быть коррозионно-устойчивой в течение срока службы к воздействию рабочей среды.

Наружная поверхность парогенератора должна допускать проведение дезактивации.

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
В соответствии с чертежами (см. подраздел 1.1) и требованиями ТУ 302.02.092-90 или ТУ0893-069-00212179-2011
Подраздел 4.2. Требования к надежности
Требования к надежности не предъявляются.
Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам не предъявляются.
Подраздел 4.4 Требования к маркировке
Каждая единица Изделий должна иметь маркировку клеймами в соответствии с требованиями чертежа поставки и ТУ 302.02.092-90 или ТУ0893-069-00212179-2011
Подраздел 4.5 Требования к упаковке
Изделия должны быть покрыты консервационной смазкой с целью предотвращения коррозии в процессе транспортировки.
Упаковка в соответствии с требованиями ГОСТ 23170-78

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки
В ходе выполнения работ по изготовлению заготовок Покупатель и Уполномоченная организация Заказчика проводят оценку соответствия оборудования по Планам качества, разработанным и согласованным в соответствии с требованиями РД ЭО 1.1.2.01.0713-2013.
Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Поставщик должен передать Покупателю вместе с Изделиями документацию в соответствии с ГОСТ и ТУ (см. подраздел 1.1):

- сертификат качества (паспорт) на Изделие- 1 экз. оригинал
- сертификат на исходный металл – 1 экз. копия (для слитка); 1 оригинал (для поковки от субподрядчика при наличии)
- План качества- 1 экз. оригинал на заготовку
- План качества- 1 экз. оригинал на поковку (от субподрядчика, при наличии)
- протоколы разрушающих и неразрушающих контролей – 1экз. копия (при полном цикле изготовления); 1 экз. оригинал (при неполном цикле производства, при наличии субпоставщика)
- диаграммы термообработки или печные карты – 1экз копия
- аттестацию дефектоскопистов – 1экз. копия
- отчеты о несоответствии (при наличии) – 1экз. копия
- перечень отчетов о несоответствии (при наличии) – 1экз. оригинал
- комплектовочную ведомость;
- упаковочные листы (с указанием № Договора, № спецификации, № стали, № инвойса, названия покупателя, грузополучателя, вес брутто, вес нетто, № грузового места, № плавки, размеры (в сантиметрах), кол-во (в шт.), вес каждой позиции (в кг));
- инвойс – 1 оригинал и 1 копию (с указанием номера Договора, № спецификации, наименования Изделий, цены, количества, общей стоимости, авансированной части, суммы к оплате – по форме, которая должна быть дополнительно согласована Сторонами дополнительным соглашением в течение 14 дней с момента подписания Договора);
- сертификат происхождения (для иностранных поставщиков) – 1экз. копия;
- Транспортные документы – 1 оригинал и 1 копия (для ТТН – «заверенная Поставщиком копия»).
- инструкция по транспортированию, консервации, упаковке и хранению.

Товаросопроводительные документы должны предварительно быть согласованы и одобрены Покупателем перед их выпуском.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Допускается отгрузка железнодорожным транспортом или автомобильным.

Необходимо выполнить все условия необходимые для безопасности и сохранности Изделий при выбранном способе транспортировки.

Использовать транспорт и перегрузочную технику только в исправном состоянии, позволяющий произвести транспортировку и перегрузку, исключая повреждение или утрату Груза.

Условия поставки: Поставка Изделия осуществляется силами Поставщика на условиях DDP, Волгодонск до склада Грузополучателя согласно INCOTERMS 2010.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Условия хранения должны обеспечить отсутствие остаточных деформаций, сохранность поверхности от механических повреждений и нарушения формы и размеров.

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

- Поставщик гарантирует, что поставленные Изделия будут соответствовать требованиям

Договора, а также обеспечивать надежную и безопасную работу Изделий при соблюдении условий транспортировки, хранения, монтажа, наладки и эксплуатации этих Изделий согласно Технологической документации Поставщика.

- Поставщик гарантирует, что документация, передаваемая Поставщиком по Договору, будет соответствовать требованиям Договора.

- Поставщик за свой счет устранит все несоответствия в Изделиях и Технологической документации к ним, выявленные при изготовлении, испытаниях, приемочных инспекциях, в ходе транспортировки Изделий от Площадки завода-изготовителя до адреса разгрузки, возникшие по его вине.

- Гарантийный срок на поставляемые Изделия по Договору составляет 36 (тридцать шесть) месяцев от даты поставки Изделий.

- Если в течение гарантийного срока будут обнаружены дефекты или неисправности Изделий, вызванные ненадлежащим исполнением Поставщиком своих обязательств по Договору, Поставщик обязан за свой счет устранить обнаруженные дефекты или неисправности Изделий. Порядок рассмотрения и устранения претензий по установленным дефектам/несоответствиям изложен в Разделе 6 Договора.

- Если дефект или несоответствие вызваны недостатками разработанной Поставщиком Технологической документации на изготовление Изделий, то Поставщик обязан за свой счет устранить несоответствия Технологической документации таким образом, чтобы исключить повторное появление подобных дефектов или несоответствий в этом Изделии или в других аналогичных изделиях. Исправленная документация подлежит повторному согласованию Покупателем.

- Если в течение гарантийного срока Поставщик проводит замену поставленных им дефектных Изделий, то он должен за свой счет вывезти с адреса разгрузки замененные Изделия или согласовать с Покупателем процедуры по утилизации этих Изделий. Если в результате дефектов или несоответствий, произошедших по вине Поставщика, эти Изделия стали радиоактивными, то он должен также оплатить Покупателю расходы по дезактивации этих Изделий на адресе разгрузки.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Требования к обслуживанию не предъявляются.

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Экологические требования не предъявляются.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Заготовки поставляются для оборудования первого класса безопасности, в составе которого имеются детали, отнесенные ко второму классу безопасности.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Качество поставляемых Изделий должно соответствовать действующим в России стандартам (ГОСТ), техническим условиям (ТУ) и подтверждаться паспортом завода-изготовителя на изделие с отметкой ОТК и планом качества на изделия. Поставляемые Изделия должны быть новыми, (не допускается поставка выставочных образцов) Изделия

должны быть поставлены комплектно и обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость. В случае поставки Изделий партиями, каждая партия изделий должна сопровождаться документом о качестве и индивидуальным планом качества (с индивидуальным номером).

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

В случае разработки поставщиком собственных чертежей заготовок их необходимо согласовать с заказчиком. Поставщик должен передать заказчику дубликаты согласованных чертежей заготовок.

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

Срок поставки :
- 120 дней от даты подписания договора (для блока 1) и 180 дней от даты подписания договора (для блока 2)

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Для Российских поставщиков язык документации – русский
Необходимость предоставления документации в электронном виде нет.

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
	«АС»	Термины, используемые в Договоре, означают нижеследующее: - атомная электростанция.
	«Государственные органы регулирования и надзора РФ»	- органы, осуществляющие в пределах своих полномочий государственный контроль выполнения хозяйствующими субъектами законодательства Российской Федерации, строительных норм и правил, норм и правил в области использования атомной энергии.
	«Грузополучатель»	- грузополучатель - физическое или юридическое лицо, уполномоченное на получение груза.
	«Дата вступления Договора в силу»	- дата подписания Сторонами Договора, но не ранее проведения Покупателем аудита Поставщика и выполнения Поставщиком иных требований РД 03-36 (для зарубежного поставщика) и Приложения №2 к настоящему Договору, что подтверждается

		отчетом проверки условий производства Поставщика.
	«Дата отгрузки»	- дата приёмки Изделий первым перевозчиком, подтверждённая товарно-транспортной, железнодорожной или транспортной накладной.
	«Дефект»	- каждое отдельное несоответствие Изделия установленным требованиям.
	«Документация»	- товаросопроводительная и Технологическая документация на Изделия.
	«Качество»	- степень соответствия Изделий, комплектующих, работ, услуг, процессов, установленным требованиям технологической, конструкторской и /или нормативной документации.
	«Контроль качества»	- контроль количественных и (или) качественных характеристик Изделий.
	«Лицензия»	- специальное разрешение на осуществление юридическим или физическим лицом конкретного вида деятельности (выполнения работ, оказания услуг) при обязательном соблюдении лицензионных требований и условий, выданное лицензирующим органом юридическому лицу или индивидуальному предпринимателю.
	«Несоответствия»	- ошибки, дефекты, недоделки, упущения, нарушения требований Технологической документации, стандартов, отступления от требований действующей нормативной и конструкторской документации, в том числе от требований к качеству Изделий.
	«Обеспечение качества»	- планируемая и систематически осуществляемая деятельность, направленная на то, чтобы поставляемые Изделия удовлетворяли предъявленным к ним требованиям и могли использоваться при сооружении и эксплуатации АС.
	«Оценка соответствия»	- прямое или косвенное определение соблюдения требований, предъявляемых к Заготовкам, комплектующим, Материалам и полуфабрикатам. Оценка соответствия осуществляется в форме контроля (надзора), испытаний, приемки, подтверждения соответствия.
	«План качества»	- документ, в котором определяется, какие процедуры и соответствующие ресурсы, кем и когда должны применяться к конкретному Изделию. План качества включает в себя описательное перечисление технологических процессов и контрольных операций, подлежащих надзору, требований к ним, а также количество и статус контрольных точек
	«Представитель Покупателя»	- лицо, уполномоченное Покупателем на совершение от его имени действий в соответствии с Договором.
	«Процедура»	- документированный установленный способ осуществления деятельности или процесса.
	«Согласование»	- письменное одобрение и/или подтверждение со стороны Покупателя или другой уполномоченной Покупателем

	«Технологическая документация»	организации. - документация, регламентирующая технологию изготовления.
	«Уполномоченная организация»	- организация, осуществляющая оценку соответствия Изделий установленным требованиям по Поручению ОАО «Концерн Росэнергоатом».
	«Уведомление о контроле»; «Уведомление о приемочной инспекции»	- документ о качестве принятых Изделий, подписанный Уполномоченной организацией.
	«Заказчик»	- Открытое акционерное общество «Дирекция единого заказа оборудования для АЭС» и его законные правопреемники.
	«Генподрядчик»	- организация, осуществляющая комплексную поставку оборудования на АЭС: Закрытое акционерное общество «Атомстройэкспорт» (ЗАО «Атомстройэкспорт») и его законные правопреемники.
	«Поручение Заказчика»	- документ, как правило, письмо ОАО «Концерн Росэнергоатом», определяющий полномочия Уполномоченной организации.
	«Документация по качеству»	- документы, подтверждающие соответствие Изделия или процесса установленным требованиям Договора: сертификат качества, паспорт, протокол испытаний, заключение о контроле и т.п. Приведенные выше термины и определения могут употребляться как в единственном, так и во множественном числе и их перечень может быть расширен в процессе исполнения Договора.-

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
	ДОГОВОР ПОСТАВКИ № АЭМТ/КД/2014/252-БелАЭС-1,2	

--	--	--