

Техническое задание № ПЗМ-42-48
на поставку сварочных материалов для изготовления Коллектора
теплоносителя.

Предмет закупки - поставка ленты и флюса для выполнения автоматической
наплавки под флюсом на коллекторе теплоносителя.

Петрозаводск
2014

Технического задания
на поставку сварочных материалов для Коллектора теплоносителя

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

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

РАЗДЕЛ 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 3.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров

Подраздел 3.2. Требования к надежности

Подраздел 3.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Подраздел 3.4 Требования к маркировке

Подраздел 3.5 Требования к упаковке

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 4.1 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ

ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

РАЗДЕЛ 12. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ

(ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

<p align="center">Подраздел 1.1 Наименование</p> <p>Поставка ленты для выполнения автоматической наплавки под флюсом коллектора теплоносителя:</p> <ul style="list-style-type: none">- лента Св-07Х25Н13 по ТУ 14-1-3146-81, типоразмер 0,5х60; 0,5х30- лента Св-04Х20Н10Г2Б по ТУ 14-1-2270-13, типоразмер 0,5х60; 0,5х30- флюс марки ОФ-40 по ТУ 5.965-11364-2002 и ОСТ 5.9720- иная серийно выпускаемая лента для автоматической наплавки и флюс, удовлетворяющие техническим требованиям.
<p align="center">Подраздел 1.2 Сведения о новизне</p> <p align="center">Материал должен быть новым</p>
<p align="center">Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления</p> <p>Требования к этапам изготовления: для ленты марки Св-07Х25Н13 в соответствии с ТУ 14-1-3146-81; для ленты марки Св-04Х20Н10Г2Б в соответствии ТУ 14-1-2270-13; для флюса марки ОФ-40 в соответствии ТУ 5.965-11364-2002 и ОСТ 5.9720</p>
<p align="center">Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления</p> <p align="center">ТУ 14-1-3146-81, ТУ 14-1-2270-13, ТУ 5.965-11364-2002</p>

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

<p>Выполнение автоматической наплавки под флюсом на Коллекторе теплоносителя для Бел.АЭС бл.1 и бл.2</p>
--

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

<p>Условия эксплуатации Коллектора теплоносителя: Температура раствора во время эксплуатации, не менее 76 °С Температура стенки расчетная 350°С Рабочая среда: жидкость Внутренняя поверхность Корпус коллектора должна быть коррозионно-устойчивой в течение срока службы к воздействию рабочей среды.</p>
--

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

<p align="center">Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров</p> <p>Сварочные материалы должны соответствовать требованиям ТУ 14-1-3146-81; ТУ 14-1-2270-13, ТУ 5.965-11364-2002, ОСТ 5.9720. Качество каждой плавки (партии) сварочных материалов должно быть подтверждено сертификатами. 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</p>
--

не более 0,16 на базовой длине 0,25мм. Неплоскостность 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.

На момент поставки сварочные материалы должны быть аттестованы Ростехнадзором и головной материаловедческой организацией атомной отрасли и, в соответствии с требованиями ПН АЭ Г-7-008-89, разрешены к применению для выполнения автоматической наплавки на поверхности корпуса коллектора.

Подраздел 4.2. Требования к надежности

Требования к надежности не предъявляются

Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

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 100кг и не более 350кг. 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	Сера
Св-04Х20Н10Г2Б	Н.б. 0,04	0,20-0,45	1,80-2,20	18,5- 20,50	9,0-10,5	Н.б. 0,25	0,90- 1,30	Не более	
								0,03	0,010
Св-07Х25Н13	0,04- 0,07	0,50-0,80	1,00-1,80	23,5- 26,0	12,0- 14,0	Н.б. 0,25	Н.б. 0,10	0,05	0,010
Марка ленты	Фосфор	Медь	Свинец	Олово	Сурьма	Мышьяк	Кобальт	Алюминий	
	Не более								
Св-04Х20Н10Г2Б	0,015	0,10	0,001	0,005	0,005	0,005	0,05	0,10	
Св-07Х25Н13	0,015	0,10	0,001	0,005	0,005	0,005	0,05	0,08	

Содержание ферритной фазы в стали должно быть в пределах от 4,0% до 8,0%. Контроль проводить объемным магнитным методом по РМД 2730.300.08-2003 на приборе типа ФЦ-2 (о чем должна быть сделана запись в сертификате).

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

Для флюса:

Размер зерна должен быть в пределах от 1,6 до 3,0 мм (согл. ТУ 5.965-11364-2002, табл.2, п.4)

Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Маркировка ленты выполняется в соответствии с требованиями ТУ 14-1-3146-81 (в соответствии с маркой ленты); ТУ 14-1-2270-2013 (в соответствии с маркой ленты).

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

- 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.

Маркировка флюса выполняется на упаковочной таре в соответствии с требованиями ТУ 5.965-11364-2002 и ОСТ 5P.9206 (в соответствии с маркой флюса) и должна содержать:

- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- марка флюса;
- рекомендуемый режим прокалки;
- номер и масса партии;
- дата изготовления;
- обозначение стандарта.

Подраздел 4.5 Требования к упаковке

Упаковка ленты выполняется в соответствии с требованиями ТУ 14-1-3146-81, 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.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Для флюса в соответствии с разделом 3 ТУ 5.965-11364-2002.

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

Товар передается изготовителем заказчику со следующими документами:

-оригиналом сертификата завода – изготовителя ленты и флюса, с подписью и печатью ОТК, печатью предприятия изготовителя.

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.

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

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Лента должны храниться в сухом помещении при температуре от 15 до 35°С при отсутствии в воздухе щелочных, кислотных и других агрессивных примесей.
Требования к хранению флюса по ОСТ 5P.9206.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ 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

В соответствии с р.4,5 настоящего технического задания для:

- лента Св-07Х25Н13 по ТУ 14-1-3146-81, типоразмер 0,5х60; 0,5х30
- лента Св-04Х20Н10Г2Б по ТУ 14-1-2270-13, типоразмер 0,5х60; 0,5х30;
- флюс ОФ-40 по ТУ 5.965-11364-2002, ОСТ 5.9720

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Не предъявляются

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

Лента Св-07Х25Н13 типоразмер 0,5х60 в количестве 5280,0 кг одной плавкой; 0,5х30 в количестве 2270,0кг одной плавкой.

Лента Св-04Х20Н10Г2Б типоразмер 0,5х30 в количестве 4512,0кг одной плавкой; 0,5х60 в количестве 8480,0кг двумя плавками.

Флюс ОФ-40 в количестве 24608кг одной партии.

Единовременно, в сроки оговорённые договором.

Главный сварщик:
ОАО «Петрозаводскмаш»



В.В. Николаев