

УТВЕРЖДАЮ



« _ » _____ 2013 г.

Поставка поковок 38ХНЗМФА
(заготовки муфты).

г. Подольск

2013



Техническое задание
на поставку поковок 38ХНЗМФА (заготовки муфты).

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

РАЗДЕЛ 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 2.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров

Подраздел 2.2 Требования к маркировке

Подраздел 2.3 Требования к упаковке

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 3.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 3.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 6. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
Заготовки муфты 38ХНЗМФА
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
Поставляемая продукция должна быть не ранее 2013 года выпуска.

РАЗДЕЛ 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 2.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
<p>Заготовка муфты, ст.38ХНЗМФА с размерами $\varnothing 236 \times L=420$. (Размеры указаны чистовые).</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Поковка Гр. III КП 685 ГОСТ 23304-78, НВ 241...311. 2. Ультразвуковой контроль по ГОСТ 24507-80 группа кач. 3п. 3. Изделие сопровождается оригиналом сертификата качества завода изготовителя, с указанием в нем марки материала, химсостава, макроструктуры от каждой плавки, результатов УЗК, режимов ТО, фактического значения твердости каждой поковки. 4. Макроструктура по ГОСТ 4543-71. 5. Контроль твердости производить в заготовке после окончательной термообработки с припуском по размеру не более 20 мм на диаметр. 6. Маркировать марку материала, шифр чертежа поставщика либо заказчика, обозначение чертежа, номер плавки, номер поковки, клеймо ОТК ударным способом шрифтом 8 мм по ГОСТ 26.020-80. 7. Класс безопасности - 1. 8. Поковки поставляются с предварительной механической обработкой под УЗК после окончательной термообработки. <p>Поковки предназначены для: АЭС Тяньвань, ПГВ, блок 3,4.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Продукция должна быть изготовлена на предприятии с системой менеджмента качества, сертифицированной в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО 9001-2008 (или «эквивалент»). Действие сертификата, подтверждающего наличие указанной системы менеджмента качества, должно распространяться на изготовление предмета закупки. • Контроль поковок должен проводиться в аккредитованной лаборатории разрушающего и неразрушающего контроля. • Для организаций, не осуществляющих непосредственное изготовление предмета закупки, обязательно предоставление копии дилерского или дистрибьюторского договора, документа от изготовителя указанного в заявке товара, подтверждающие право участника на законных основаниях предлагать такой товар в срок и на условиях, указанных в конкурсной документации. • Поставщик обязан предоставить совместно с предметом закупки оригинал Плана качества для класса безопасности «1», оформленного в соответствии с НП-071-06, согласованный с Уполномоченной организацией и Заказчиком. • Поставщик обязан предоставить совместно с предметом закупки оригинал сертификата качества на русском языке с оригинальной (синей) печатью ОТК изготовителя.

- *Продукция импортного производства допускается с обязательным выполнением требований РД 03-36-2002 "Условия поставки импортного оборудования, изделий, материалов и комплектующих для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения в Российской Федерации".*

Подраздел 2.4 Требования к маркировке

Маркировать: марку материала, №чертежа, номер плавки, номер слитка, номер поковки, клеймо ОТК

Подраздел 2.5 Требования к упаковке

Специальная упаковка не требуется, поковки должны поставляться на ложементах

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 3.1 Порядок сдачи и приемки

Продукция проходит входной контроль в течение 10 рабочих дней с даты поступления товара на склад Покупателя, при котором определяется соответствие поставленного товара заявленным техническим требованиям Поставщика.

Подраздел 3.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Поставщик обязан предоставить совместно с предметом закупки: оригинал сертификата качества на русском языке с оригинальной (синей) печатью ОТК изготовителя.

Для поставщиков продукции импортного производства: обязательное предоставление совместно с предметом закупки оригинала Решения о применении, оформленного в соответствии с требованиями РД 03-36-2002.

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Гарантия качества на поставляемую продукцию определяется по документам изготовителя. В случаях, когда на продукцию не установлен гарантийный срок (или срок годности), требования, связанные с недостатками продукции, предъявляются Покупателем при условии, что эти недостатки обнаружены в разумный срок, но в пределах 2 (двух) лет со дня передачи продукции Покупателю.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Поставщик обязан поставить Заказчику заготовки муфты 38ХНЗМФА в количестве: 48штук – в течение 70 дней с момента подписания Спецификации/Договора; 48штук – в течение 180 дней с момента подписания Спецификации/Договора.





АТОМЭНЕРГОМАШ

ПРЕДПРИЯТИЕ ГОСКОРПОРАЦИИ «РОСАТОМ»

Открытое акционерное общество
«Атомное и энергетическое машиностроение»
(ОАО «Атомэнергомаш»)

Место нахождения:

ул. Большая Ордынка, д. 24, Москва, 119017

Почтовый адрес:

Озерковская наб., д. 28, стр. 3, Москва, 115184

Телефон: +7 (495) 668-20-93, +7 (495) 668-20-94

Факс: +7 (495) 668-20-95

E-mail: acm@acm-group.ru

www.aem-group.ru

ИНН 7706614573 КПП 770601001/770545001

13 НОЯ 2013

№ 33-34/10037-34

145/1058

25.10.2013

На № _____ от _____

О заявке вх. № 869 от 11.11.2013

Уважаемый Аркадий Сергеевич!

Сообщаем, что согласовываем проведение открытого запроса предложений на закупку заготовок муфты из стали марки 38ХНЗМФА для АЭС Тяньвань с НМЦД 3 579 591,36 руб. с НДС (заявка № 3844/346 в SAP SRM).

Директор Департамента закупок

Д.М. Батурич

К.С. Магда
668-20-93 (1105)