

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

Техническое задание № ПЗМ-42- 64
на поставку сварочных материалов для 1391-30-0115 Белорусской АЭС бл.1 и бл.2

Петрозаводск
2014

Технического задания
на поставку сварочных материалов (проволоки и флюса) для
1391-30-0115 Белорусской АЭС бл.1 и бл.2

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 Белорусской АЭС бл.1 и бл.2 Сварочная проволока марки: -) Св-01Х12Н2-ВИ по ТУ 14-1-1212-74 -) Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70 Сварочный флюс марки: -) ФЦ-19 по ОСТ 24.948.02-99
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
Материал должен быть новым.
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления
Требования к этапам изготовления в соответствии с ГОСТ 2246-70; ТУ 14-1-1212-74; ОСТ 24.948.02-99.
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления
Требования к этапам изготовления в соответствии с ГОСТ 2246-70; ТУ 14-1-1212-74; ОСТ 24.948.02-99.
Подраздел 1.5 Код ОКП
-

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Выполнение автоматической сварки под флюсом; аргонодуговая сварка.

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: ГОСТ 2246-70; ТУ 14-1-1212-74; ОСТ 24.948.02-99.
Подраздел 4.2 Требования к надежности
Поверхность проволоки должна быть чистой и гладкой, без трещин, расслоений, плен, закатов, раковин, забоин, ржавчины, масла и других загрязнений по ГОСТ 2246-70.
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
Маркировка сварочных материалов должна соответствовать требованиям ГОСТ 2246-70; ТУ 14-1-1212-74; ОСТ 24.948.02-99.

Подраздел 4.5 Требования к упаковке

Проволока Св-01Х12Н2-ВИ в бухтах

Проволока Св-08Г2С в кассетах.

Упаковка должна предотвращать возможность увлажнения и повреждения покрытия проволоки

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.

Партия (плавка) проволоки должна сопровождаться:

а) оригинал сертификата, с подписью и печатью ОТК, печатью предприятия изготовителя, удостоверяющим соответствие проволоки требованиям стандартов или технических условий данной марки. В сертификате указывают:

-) наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
-) условное обозначение;
-) номер партии и дату изготовления;
-) массу нетто партии в кг;
-) фактический химический состав наплавленного металла;

б) протоколами испытаний в объеме требований данного т/з.

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

Очищенную и намотанную в кассеты сварочную проволоку (Св-08Г2С) необходимо хранить в сухом помещении при положительной температуре. Проволока, намотанная в кассеты, не должна иметь резких перегибов.

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

Сварочная проволока марки:

-) Св-01Х12Н2-ВИ по ТУ 14-1-1212-74
-) Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70
-) ФЦ-19 по ОСТ 24.948.02-99

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Каждая проволока должна быть одной плавки; флюс одной партии.

Дополнительные требования к испытаниям наплавленного металла

Сочетание сварочных материалов	Режим термообработки, объем разрушающего и неразрушающего контроля по ОСТ 108.004.10-86	Примечание
Св-01Х12Н2-ВИ + ФЦ-19	1. (мин) 625-650 ⁰ С 8-9 часов (102, 201, 206, 216, 219, 301, 302, 322, 312, 341) 2. (макс) 610-630 ⁰ С 24-25 часов+625-650 ⁰ С 15-16 часов (201, 206, 216, 219, 301, 302, 322, 312, 341)	При контроле по операции 216 Тк ₀ ≤+20 ⁰ С По операции 206 проводить испытания при температуре 350 ⁰ С.
Св-08Г2С + Аргон	1. Исходное состояние (102) 2. 650±10 ⁰ С, 18-20 ч (201, 206, 216, 301, 302, 322)	При контроле по операции 216 Тк ₀ ≤0 ⁰ С
Дополнительные требования	<ul style="list-style-type: none">• Шифры операций разрушающих контролей по ОСТ 108.004.10-86: 102 – определение химического состава наплавленного металла; 201 – испытание на растяжение при нормальной температуре; 206 – испытание на растяжение при повышенной температуре; 322 – ультразвуковой контроль; 341 – капиллярный контроль; 301 – визуальный контроль; 302 – измерительный контроль; 216 – подтверждение критической температуры хрупкости; 219 – испытание на коррозионную стойкость; 312 – радиографический контроль. На сертификате, указывать, каким нормативным документам удовлетворяют данные	-

	испытания.	
--	------------	--

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

Сварочная проволока марки:

-) Проволока Св-01Х12Н2-ВИ Ø4 в количестве 10400,0 кг

-) Проволока Св-08Г2С Ø1,2 в количестве 2260,0 кг

-) Флюс ФЦ-19 в количестве 12500,0 кг.

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/14.04.14