

Техническое задание  
на поставку заготовок монтажных деталей для парогенератора  
для Ростовской АЭС блок 4,  
заготовка штуцера для комплекта контрольных сварных соединений  
для Ростовской АЭС блок 4

Предмет закупки: заготовки монтажных деталей для парогенератора  
для Ростовской АЭС блок 4,  
заготовка штуцера для комплекта контрольных сварных соединений  
для Ростовской АЭС блок 4

ОТ Маш: Маф (Рисовал)  
18.06.14

Маф 18.06.2014

Санкт-Петербург  
2014

## 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

№ 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 производства водоственных возможностей поставщика	Класс безопасности
<b>Заготовки монтажных деталей для Ростовской АЭС блок 4</b>								
1	Кольцо	08X18H10T Гр. IVK, ГОСТ 25054-81	320.45.03.01.001	4	4	15	φ504x55	1
2	Труба	10ГН2МФА КП30, гр.V ТУ 0893-014-00212179-2004	AM104.05.07.001	4	4	487	φ562x987	1
3	Кронштейн	22К-ВД КП215, Гр. III УЗК ТУ 302.02.092-90 ТУ 0893-069-00212179-2011	320.45.007	16	16	780	970x640 H=476	1
4	Проушина	22К-ВД КП215, Гр. III УЗК ТУ 302.02.92-90 ТУ 0893-069-00212179-2011	320.45.008	32	32	364	650x550 H=430	1
5	Поперечина	Ст. 3сп КП175, Гр. V, ГОСТ 8479-70	320.45.001	48	48	69	450x230 H=160	1
6	Штуцер (заготовка)	22К КП215 гр. III УЗК ТУ 302-02-92-90 ТУ 0893-069-00212179-2011	AM104.05.08.006	4	1		φ43x725	4

**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 ЗАО «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 08X18H10T - 089380

Код ОКП для 22К, СтЗсп, 10ГН2МФА - 412100

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Для изготовления заготовок монтажных деталей для парогенератора, заготовки штуцера  
для комплекта контрольных сварных соединений

для Ростовской АЭС блок 4

## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

### Условия эксплуатации корпуса 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) ГОСТ 25054-81, ГОСТ 8479-70, ТУ 0893-014-00212179-2004, ТУ 302.02.92-90, ТУ 0893-069-00212179-2011

Механические свойства и результаты определения (подтверждения)  $T_{к0}$  заготовок из стали 10ГН2МФА должны отвечать следующим требованиям:

Механические свойства при температуре, °С										Критическая температура хрупкости $T_{к0}$ , °С не выше	Испытания на изгиб угол 90° (диаметр оправки $d$ , тол-шина образца $a$ )
20					350				Минус 10		
Временное сопротивление сп, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Условный предел текучести $\sigma_{0,2}$ Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение $\delta_s$ , %	Относительное сужение $\psi$ , %	Ударная вязкость КСВ Дж/см <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Временное сопротивление сп, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Условный предел текучести $\sigma_{0,2}$ Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение $\delta_s$ , %	Относительное сужение $\psi$ , %	Ударная вязкость КСВ Дж/см <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )		
Не менее											
540-700 (55-69)	345-590 (35-60)	16	55	39 (4,0)	490 (50)	295 (30)	14	50	24 (25)	+15	$d=2a$

Химический состав стали 10ГН2МФА должен удовлетворять следующим требованиям:

Массовая доля элементов, %									
углерод	кремний	марганец	никель	молибден	ванадий	хром	медь	сера	фосфор
						Не более			
0,08-0,12	0,17-0,37	0,80-1,10	1,8-2,3	0,40-0,70	0,03-0,07	0,30	0,30	0,020	0,020

Для заготовок группы V из стали 10ГН2МФА устанавливается обязательный объем испытаний:

Основные признаки группы			Объем контроля							
Виды контроля	Условия комплектования партии	Характеристики механических свойств, обязательные для приемки	Механические свойства	Критическая температура хрупкости (T <sub>к0</sub> )	Изгиб	Химический состав	Макроструктура	Неметаллические включения	Ультразвуковая дефектоскопия УЗД	Визуальный и измерительный
			1. На растяжение при 20°C и 350°C; 2. На ударный изгиб при 20°C и минус 10°C; 3. Контроль неметаллических включений; 4. Изгиб (по требованию чертежа или заказа); 5. Контроль макроструктуры; 6. Определение (подтверждение) T <sub>к0</sub> (по требованию чертежа или заказа); 7. УЗД; 8. Определение химсостава; 9. Визуальный и измерительный.	Каждая заготовка индивидуально	При температурах 20°C и 350°C: - временное сопротивление, - предел текучести, - относительное удлинение, - относительное сужение.  При температурах 20°C и минус 10°C: - ударная вязкость.	Каждая заготовка			От плавки	Каждая заготовка

Механические свойства и результаты подтверждения критической температуры хрупкости металла поковок из стали 22К и 22К-ВД в состоянии поставки должны удовлетворять следующим требованиям:

Марка стали	Категория прочности	Толщина стенки или размер сечения, мм	Механические свойства при температуре испытания в зависимости от толщины стенки или размера сечения под термическую обработку					
			20°C					
			Временное сопротивление разрыву σ <sub>в</sub> , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Условный предел текучести σ <sub>0,2</sub> Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение δ <sub>5</sub> , %	Относительное сужение ψ, %	Ударная вязкость КСВ Дж/см <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Твердость НВ
22К	КП215	Не более 400	430-620 (44-63)	215-500 (22-51)	21	45	69 (7,0)	123-205

22К-ВД	КП215	Не более 1000	430-620 (44-63)	215-500 (22-51)	21	45	88 (9,0)	123-205
--------	-------	---------------	-----------------	-----------------	----	----	----------	---------

Марка стали	Категория прочности	Толщина стенки или размер сечения, мм	Механические свойства при температуре испытания в зависимости от толщины стенки или размера сечения под термическую обработку				Подтверждение критической температуры хрупкости	
			350°C				Сечение заготовки или толщина стенки, мм	Критическая температура хрупкости $T_{к0}$ , °C Не более
			Временное сопротивление разрыву $\sigma_b$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Условный предел текучести $\sigma_{0,2}$ , Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение $\delta_s$ , %	Относительное сужение $\psi$ , %		
22К 22К-ВД	КП215	Не более 400 Св.200 до 1000	355 (36)	185 (19)	18	45	20-200	40

Химический состав стали 22К и стали 22К-ВД должен удовлетворять следующим требованиям:

Массовая доля элементов, %							
углерод	кремний	марганец	хром	никель	медь	сера	фосфор
			Не более				
0,19-0,26	0,20-0,40	0,75-1,00	0,40	0,30	0,30	0,025	0,025

Для заготовок группы III из стали 22К и стали 22К-ВД устанавливается обязательный объем испытаний:

Основные признаки группы			Объем контроля							
Виды контроля	Условия комплектования партии	Характеристики механических свойств, обязательные для приемки	Механические свойства	Критическая температура хрупкости ( $T_{к0}$ )	Изгиб	Твердость НВ	Макроструктура	Неметаллические включения	Ультразвуковая дефектоскопия УЗД	Визуальный и измерительный

1. На растяжение при 20°C; 2. На растяжение при повышенной температуре; 3. Контроль неметаллических включений (по требованию чертежа или заказа); 4. Изгиб (по требованию чертежа или заказа); 5. Контроль макроструктуры; 6. Подтверждение T <sub>ю</sub> (по требованию чертежа или заказа); 7. УЗД (по требованию чертежа или заказа + примечание б); 8. Твердость (только для поковок)	Заготовки одной плавки, совместно прошедшие основную термическую обработку	1. При температуре 20°C и при повышенной температуре: - временное сопротивление, - предел текучести, - относительное удлинение, - относительное сужение. 2. Ударная вязкость при 20°C 3. Твердость Подтверждение T <sub>ю</sub> (по требованию чертежа или заказа)	При количестве заготовок до 5 шт.-на одной пробе; При количестве заготовок до 5 шт.-на двух пробах (испытания проводятся на заготовках максимальной толщины)	На одной пробе от партии листов по требованию заказа	Каждая поковка	От поковки	От одной заготовки от плавки (по требованию чертежа или заказа)	Каждой заготовки (по требованию чертежа или заказа)	Каждая заготовка
---	--	---	--	--	----------------	------------	---	---	------------------

Механические свойства металла из стали группы IVK после окончательной термической обработки должны соответствовать табл.:

Механические свойства при +20 °С, не менее											Твердость по Бринеллю (на поверхности поковок), не более	
Предел текучести $\sigma_{0,2}$ МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности $\sigma_B$ МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение $\delta_5$ , %			Относительное сужение $\psi$ , %			Ударная вязкость КСУ, Дж/м <sup>2</sup> × 10 <sup>4</sup> (кгс·м/см <sup>2</sup> )				
		при диаметре (толщине) поковки сплошного сечения, мм										
		до 200	св. 200 до 500	св. 500 1000	до 200	св. 200 до 500	св. 500 1000	до 200	св. 200 до 500	св. 500 1000		
08X18N10T	196 (20)	490 (50)	38	36	35	52	46	40	-	-	179	

Химический состав стали 08X18N10T должен удовлетворять следующим требованиям:

Марка сталей и сплавов	Массовая доля элементов, %								
	Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Титан	Железо	Сера	Фосфор
	Не более								
08X18N10T	Не более 0,08	Не более 0,8	Не более 2,0	17,0-19,0	9,0 - 11,0	5 · С - 0,7	Осн.	0,020	0,035

Для заготовок группы IVK из стали 08X18N10T устанавливается обязательный объем испытаний:

Виды испытаний	Выборка
Стойкость против межкристаллитной коррозии	Одна поковка
Испытание на растяжение	Для партии до 100 шт. - одна поковка; для партии свыше 100 шт. - 1 % от партии, но не менее двух поковок
Испытание на ударную вязкость	
Твердость	100 %

Механические свойства поковки из стали СтЗсп КП175, Гр. V после окончательной термической обработки должны соответствовать табл.:

Категория	Механические свойства, не менее	Твердость по
-----------	---------------------------------	--------------

тего- го- рии проч но- сти	Предел текучести $\sigma_{0,2}$	Времен- ное со- противле- ние $\sigma_B$	Относительное удлинение $\delta_5, \%$				Относительное сужение $\psi, \%$				Ударная вязкость, КСУ, Дж/мм <sup>2</sup> × 10 <sup>4</sup> (кгс · м/см <sup>2</sup> )				Бринеллю (на поверхности поковок)			
			Диаметр (толщина) поковки сплошного сечения														Число твердо- сти НВ	$d_{отп}, \text{мм}$
			МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	До 100	Св. 100 до 300	Св. 300 до 500	Св. 500 до 800	До 100	Св. 100 до 300	Св. 300 до 500	Св. 500 до 800	До 100	Св. 100 до 300	Св. 300 до 500	Св. 500 до 800			
КП 175 (18)	175	355 (36)	28	24	22	20	55	50	45	40	64 (6,5)	59 (6,0)	54 (5,5)	49 (5,0)	101-143	5,85- 5,00		

Химический состав стали Ст3сп должен удовлетворять следующим требованиям:

Массовая доля химических элементов		
углерода	марганца	кремния
0,14 - 0,22	0,40 - 0,65	0,15 - 0,30

Для заготовок группы V из стали Ст.3сп устанавливается обязательный объем испытаний:

Виды испытаний	Условия комплектования пар- тии	Сдаточные характери- стики
1. Испытание на растяжение 2. Определение ударной вязкости 3. Определение твердости	Принимается индивидуально каждая поковка	Предел текучести Относительное сужение Ударная вязкость

#### Подраздел 4.2. Требования к надежности

Требования к надежности не предъявляются.

#### Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатацион- ным 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.

#### 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

Инспекции в ходе выполнения работ по изготовлению заготовок проводятся в соответствии с согласованными Планами качества.

### Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных доку-

## ментов 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
  - План качества- 1 экз. оригинал
  - протоколы разрушающих и неразрушающих контролей – 1 экз. копия
  - диаграммы термообработки – 1 экз копия
  - аттестацию дефектоскопистов – 1 экз. копия
  - отчеты о несоответствии (при наличии) – 1 экз. копия
  - перечень отчетов о несоответствии – 1 экз. 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) – 1 экз. 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 к четвертому 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.

## 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:

На заготовки для монтажных деталей для парогенератора для Ростовской АЭС блок 4,  
- в течение **100 дней с момента подписания договора**

На заготовку штуцера для комплекта контрольных сварных соединений для Ростовской АЭС, блок 4 – в течение **100 дней с момента подписания договора**

## 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 и Приложения №2 к настоящему Договору, что подтверждается отчетом проверки условий производства Поставщика, который оформляет Покупатель после проведения аудита.
	«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 с соответствующими ресурсами, 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 организации.
	«Технологическая документация»	- документация, регламентирующая технологию изготовления.

«Уполномоченная организация»	- организация, осуществляющая оценку соответствия Изделий установленным требованиям по Поручению Заказчика.
«Уведомление о готовности»	- 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 Заказчика, 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
1.	ДОГОВОР ПОСТАВКИ № АЭМт/КД/2014/236-РоАЭС-4	1-23
2.	Приложение № 1 к Договору № АЭМт/КД/2014/236-РоАЭС-4 Образец маркировки	
3.	Приложение №2 к Договору № АЭМт/КД/2014/236-РоАЭС-4	

4.	<p>Приложение №3</p> <p>к Договору № АЭМт/КД/2014/236-РоАЭС-4</p> <p>Требования к упаковке, маркировке и хранению Изделий</p>	
5.	<p>Приложение №4</p> <p>к Договору № АЭМт/КД/2014/236-РоАЭС-4</p> <p>Условия конфиденциальности</p>	
6.	<p>Приложение №5</p> <p>к Договору № АЭМт/КД/2014/236-РоАЭС-4</p> <p>Условия пребывания специалистов Покупателя Генподрядчика и Заказчика /Уполномоченной организации на предприятии Поставщика/Субпоставщика</p>	
7.	<p>Спецификация №1-2014</p> <p>к Договору № АЭМт/КД/2014/236-РоАЭС-4</p>	