

Техническое задание
на поставку комплекта крепежных изделий для Ёмкости САОЗ

Предмет закупки: крепеж для оборудования АЭС второго класса
безопасности

Петрозаводск
2014

Технического задания
на поставку крепежных изделий
для Ёмкости САОЗ

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
Гайка М10-6Н.21.12Х18Н10Т ГОСТ 5915-70 – 240 шт. Гайка М12-6Н.21.12Х18Н10Т ГОСТ 5915-70 – 240 шт. Гайка М12-6Н.5.06 ГОСТ 5915-70 – 96 шт. Гайка М16-6Н.21.12Х18Н10Т ГОСТ 5915-70 – 72 шт. Шайба 10.08Х18Н10Т.IV.4 ГОСТ 9065-70 – 528 шт. Шайба 12.08Х18Н10Т.IV.4 ГОСТ 9065-70 – 264 шт. Шайба А.12.04.06 ГОСТ 11371-78 – 96 шт. Болт М10-6gx35.21.12Х18Н10Т ГОСТ 7796-70 – 72 шт. Болт М10-6gx30.21.12Х18Н10Т ГОСТ 7796-70 – 168шт. Болт М12-6gx35.46.06 ГОСТ 7798-70 – 96шт. Болт М12-6gx50.21.12Х18Н10Т ГОСТ 7796-70 – 168 шт. Болт М12-6gx60.21.12Х18Н10Т ГОСТ 7796-70 – 72 шт. Шпилька М16-6gx60.21.12Х18Н10Т ГОСТ 22034-76 – 72 шт. Заглушка 2-К 1/8-22 ГОСТ 13974-74 – 240 шт.
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
<i>Поставляемый товар должен быть новым товаром (который не был в употреблении, в ремонте, в том числе который не был восстановлен, у которого не была осуществлена замена составных частей, не были восстановлены потребительские свойства</i>
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления
<i>1 Этап – изготовление 2 Этап – доставка 3-приёмка</i>
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления
<i>по требованиям НТД</i>
Подраздел 1.5 Код ОКП
<i>1600000</i>

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Для оборудования АЭС, класс безопасности 2 по НП-001-97

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

В соответствии с НТД

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
<i>По требованиям НТД</i>
Подраздел 4.2. Требования к надежности
<i>Согласно гарантийному сроку</i>
Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
<i>По требованиям НТД</i>
Подраздел 4.4 Требования к маркировке
<i>Стандартный крепеж – по требованиям НТД</i>

Подраздел 4.5 Требования к упаковке

В соответствии с НТД

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

по требованиям НТД

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

Сертификаты качества на готовые изделия. Копии сертификатов на сырьё, заверенные оригинальной печатью и подписью изготовителя готовых изделий. Сертификат на основной металл используемый при изготовлении крепежных изделий, заверенный контрагентом или оригинал, данные о термообработке вписанные в паспорт, либо отдельным документом с указанием режимов термообработки). При поставке крепежных изделий с гальванопокрытием, предоставление лицензии предприятия выполняющего нанесение покрытия (лицензия на эксплуатацию химически опасных производственных объектов). В замерах твердости должны быть прописаны пределы полученных замеров. Перечень испытаний должен соответствовать нормативной документации.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

В соответствии с НТД

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В соответствии с НТД

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

В соответствии с НТД

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

В соответствии с НТД

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

В соответствии с НТД

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

В соответствии с НТД

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Стандартный крепеж - Продукция поставляется с оригиналами документов о качестве (сертификаты, паспорта) на соответствие НТД для оборудования АЭС второго класса безопасности по НП-001-97.

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

-

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

Разовая поставка комплектов крепежных изделий в полном объеме по перечню пункта 1.1.

Гайка М10-6Н.21.12Х18Н10Т ГОСТ 5915-70 – 240 шт.

Гайка М12-6Н.21.12Х18Н10Т ГОСТ 5915-70 – 240 шт.

Гайка М12-6Н.5.06 ГОСТ 5915-70 – 96 шт.

Гайка М16-6Н.21.12Х18Н10Т ГОСТ 5915-70 – 72 шт.

Шайба 10.08Х18Н10Т.IV.4 ГОСТ 9065-70 – 528 шт.

Шайба 12.08Х18Н10Т.IV.4 ГОСТ 9065-70 – 264 шт.

Шайба А.12.04.06 ГОСТ 11371-78 – 96 шт.

Болт М10-6gx35.21.12Х18Н10Т ГОСТ 7796-70 – 72 шт.

Болт М10-6gx30.21.12Х18Н10Т ГОСТ 7796-70 – 168шт.

Болт М12-6gx35.46.06 ГОСТ 7798-70 – 96шт.

Болт М12-6gx50.21.12Х18Н10Т ГОСТ 7796-70 – 168 шт.

Болт М12-6gx60.21.12Х18Н10Т ГОСТ 7796-70 – 72 шт.

Шпилька М16-6gx60.21.12Х18Н10Т ГОСТ 22034-76 – 72 шт.

Заглушка 2-К 1/8-22 ГОСТ 13974-74 – 240 шт.

Срок поставки 40 дней с момента заключения договора

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

-

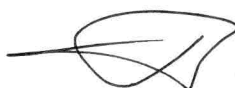
РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	НТД	Нормативная техническая документация

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
-	-	-

Руководитель группы



20.05.2014 А.В.Титов

Главный технолог



А.Ю. Матяш