

Техническое задание

Лот №1

Техническое задание для заготовки кронштейна 22К см. в поле чертежа 392М.05.005.

Количество – 32шт.:

16 шт. - предназначены для Балтийской АЭС, ПГВ бл.1.

16 шт. - предназначены для Ленинградской АЭС, ПГВ бл.2.

Лот №2

Техническое задание для заготовки проушины 22К см. в поле чертежа 392М.05.012.

Количество – 64шт.:

32 шт. - предназначены для Балтийской АЭС, ПГВ бл.1.


32 шт. - предназначены для Ленинградской АЭС, ПГВ бл.2.

Обязательные требования:

- 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.
- Поставщик обязан предоставить совместно с предметом закупки оригинал **Плана качества для класса безопасности 2, оформленного в соответствии с НП-071-06 и согласованного с Уполномоченной организацией и Заказчиком.**
- Поставщик обязан предоставить совместно с предметом закупки **оригинал сертификата качества на русском языке с оригинальной (синей) печатью ОТК изготовителя.**
- В случае поставки импортных материалов Поставщик обязан предоставить совместно с предметом закупки Решение о применении, оформленное в соответствии с РД 03-36-2002.
- В случае если Участник процедуры не является изготовителем предмета закупки, необходимо предоставление документа, подтверждающего полномочия Участника процедуры на поставку предмета закупки (дилерский сертификат/договор, официальное письмо изготовителя).

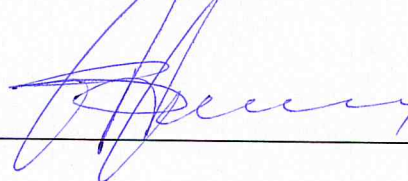
Приложение: ТУ 302.02.092-90 - 1 экз. согласно приказа ГК "Росатом" №1/1204-11 от 13.12.2012 и ОАО «ЗиО-Подольск» и ОАО «ИК «ЗИОМАР» №34/188-П от 12.03.2013.

Исполнитель

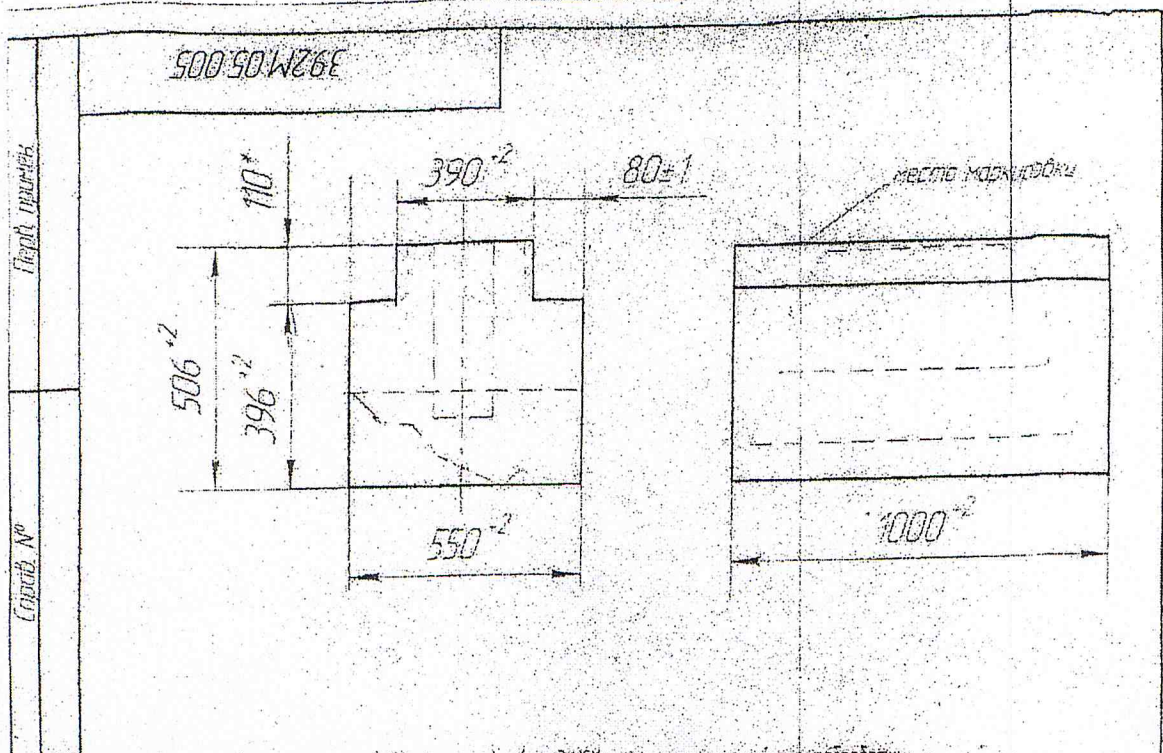


М. Г. Магомедханова

Начальник ОМТПил



Э. В. Барышев



Пароль проекта
Специал. №

Листы и Вклады
Изд. № детали
Взам. инв. №
Листы и вклады
Изд. № листа

1. Поверхность поставляется после предварительной и/о под ЧЗК после окончательной термобработки.
2. Условия поставки: КП 275-ГР III 350 °С ЧЗК ТУ 302.02.092-90.
3. Шероховатость поверхности под ЧЗК должна соответствовать ГОСТ 24507-80.
4. Контроль макроструктуры по ТУ 302.02.092-90.
5. Ультразвуковой контроль согласно ТУ 302.02.092-90.
6. Контроль испытания на ударный изгиб на образцах с концентратором вида U согласно ТУ 302.02.092-90.
7. Контроль твердости согласно ТУ 302.02.092-90.
8. На заготовке предусмотрен припуск не менее 5 мм на сторону.
9. Размеры поставки - иже.
10. Маркировка марки материала 392M.05.005 / № чертёжа поставки, номер детали, номер листа, номер поковки, клеймо ОТК.
11. Штриховой линией показан контур детали.
12. Заготовки изготавливаются сертификатами качества изготовителя и листа качества изготовителя согласно РН 071-06.
13. Класс безопасности - 2К по ГИ. АЗГ-01-011-97, группа обозначения 2Б по РН АЗГ-07-008-89.
14. Поставка продукции Углеродно-чистой стали производится в соответствии с требованиями

Согласовано: *Сухомов В.В.* / 25.01.12.
 ОКБ АМ и РНХ
 ОТТ: *Сухомов В.В.* / 25.01.12.
 ЦЛНМК
 ОГМЕТ
 392M.05.005

Изм./Ист.	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ			
Проект			
Технический			
Исполнитель			
Судья			

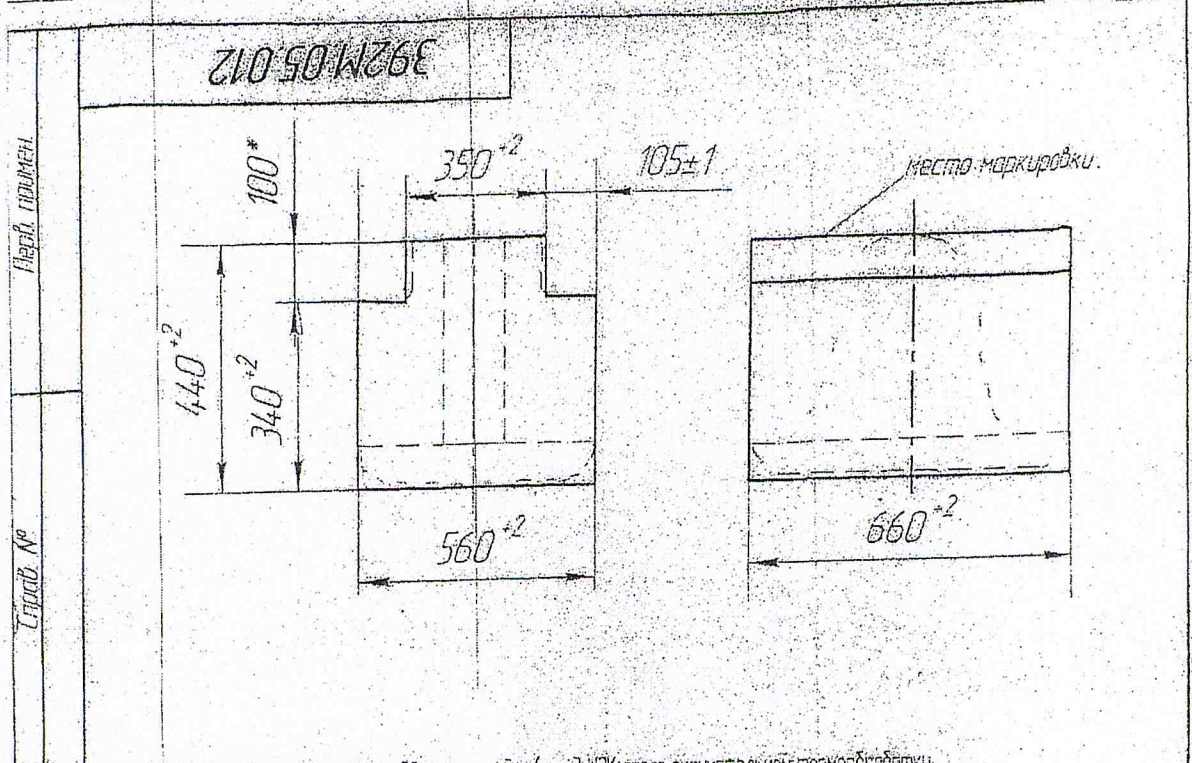
Заготовка
кранштейна

Сталь 22К
ТУ 302.02.092-90

Лист	Масса	Масштаб
	2198	
Листы	Листов	1

Копирован

Формат А4



Старый №

Новый номер

Изм. №

Лист

Изм. № докум.

Подп. и дата

Взам. инв. №

Изм. № докум.

Подп. и дата

Изм. № докум.

Подп. и дата

1. Поковки поставляются после предварительной м/о под ЧЗК после окончательной термобработки.
2. Условия поставки: КП 215 ГР III 350 °С ЧЗК ТУ 302.02.092-90
3. Шероховатость поверхности под ЧЗК должна соответствовать ГОСТ 24507-80.
4. Контроль макроструктуры по ТУ 302.02.092-90.
5. Ультразвуковой контроль согласно ТУ 302.02.092-90.
6. Контроль испытания на ударный изгиб на образцах с концентратором выгиб U согласно ТУ 302.02.092-90.
7. Контроль твердости согласно ТУ 302.02.092-90.
8. На заготовке предусмотрен припуск не менее 5 мм на сторону.
9. Размеры постобочные.
10. Маркировка: марку материала, 392M.05.012 / № чертежа поставщика, номер лобка, номер слитка, номер поковки, клеймо ОТК.
11. Штриховой линией показан контур детали.
12. Заготовки сопровождаются сертификатом качества изготовителя и клеймом качества изготовителя согласно ПН 071-06.
13. Класс безопасности - "2Н" по ПН АЭГ-01-011-97; группа обрабатываемости "В" по ПН АЭГ-07-000-89.
14. Приемка продукция Уполномоченной организацией производится у Поставщика.

Согласовано:

СКБ АМ и ДНХ: *Орлов / Суслова В. / 25.01.12*

ОГТ: *Сары / Мейершмидт / 25.01.12*

ИДНМК: *Александров / Ходяков / 25.01.12*

ОГМет

392M.05.012

Изм. №	Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
						1203	
					Лист	Листов	1
Заготовка проушины Сталь 22К ТУ 302.02.092-90 Копировал					Формат А4		