

<i>местах установки первичных преобразователей может быть до 350 °С</i>
Подраздел 4.3. Требования по надежности
<i>Для оборудования, находящегося внутри защитной оболочки, средний срок службы составляет не менее 4 лет. Для оборудования находящихся вне защитной оболочки средний срок службы установлен не менее 10 лет.</i>
Подраздел 4.4. Требования к конструкции, монтажно-технические требования
<i>Степень защиты - IP20 по ГОСТ 14254. Конструкция первичных преобразователей, элементы их крепления должны обеспечивать замену преобразователей в случае их неисправности, быть легко съемными и не должны препятствовать выполнению контроля состояния металла оборудования и трубопроводов системами периодического контроля.</i>
Подраздел 4.5. Требования к материалам и комплектующим оборудования
<i>При изготовлении Оборудования должны быть применены материалы и комплектующие, соответствующие требованиям документа «АЭС «Тяньвань». Система контроля, управления и диагностики (СКУД) РУ В-428М. Техническое задание на поставку. 08625024.42510.443 ТЗ», ОАО «СНИИП», 2014</i>
Подраздел 4.6. Требования к стабильности параметров при воздействии факторов внешней среды
<i>Категория сейсмостойкости – III по НП-031-01. Оборудование должно сохранять работоспособность при флюенсе быстрых нейтронов ($E_n > 0,5$ МэВ) за 5 лет - не более 1013 н/см². Устойчивость к воздействию моющего (дезинфицирующего) раствора № 8 по ГОСТ 29075. Оборудование, расположенное в ГО, должно быть стойкими к интенсивному орошению в режиме «малой» течи раствором борной кислоты НЗВ03 с концентрацией 16г/кг; содержанием гидразин гидрата N₂H₄ с концентрацией 0,2 г/кг; едкого калия КОН - 3 г/кг.</i>
Подраздел 4.7. Требования к электропитанию
<i>Нет</i>
Подраздел 4.8 Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике
<i>Требования к ТСП - по ТАДУ 023-5-2.0 ТАДУ 042-4.0 (или аналогу)</i>
Подраздел 4.9 Требования к комплектности
<i>На каждую единицу оборудования поставляется Формуляр (ФО) или Паспорт (ПС) или Этикетка (ЭТ). Для ТСП должна поставляться инструкция по монтажу. Поставляемые вместе с оборудованием материалы, запасным частям, специальному инструменту и приспособлениям – в соответствии с ТУ (подраздел 1.1)</i>
Подраздел 4.10 Требования к маркировке
<i>В соответствии с Приложениями 3 и 4</i>

Подраздел 4.11 Требования к упаковке

Упаковка в соответствии с Приложением 3.

Предельная масса (брутто, нетто) единицы (в первичной упаковке, в транспортной таре) – не более 500 кг

Документы в водонепроницаемой упаковке в грузовом месте №1.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Должны быть переданы Покупателю документы, необходимые для оформления экспортной лицензии или заключения о возможности безлицензионного вывоза Оборудования (за 90 дней до планируемой даты отгрузки).

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Оборудование в транспортной таре должно выдерживать транспортирование на любые расстояния автомобильным и железнодорожным транспортом (в закрытых транспортных средствах), водным транспортом (в трюмах судов), авиационным транспортом (в герметизированных отсеках) по группе механического исполнения M21 по ГОСТ 17516.1

Поставка оборудования осуществляется в соответствии со Спецификацией оборудования и Календарным планом путем передачи его Покупателю по товарной накладной (ТОРГ-12). Передача оборудования осуществляется на складе Покупателя. Все расходы по транспортировке оборудования принимает на себя Поставщик.

Ящики с оборудованием должны быть закреплены для исключения их перемещения и соударения. Использование освидетельствованных подъемных средств, грузоподъемностью не менее 200 кг.

Деревянная упаковка и деревянные крепежные материалы должны подвергаться высокотемпературной обработке или химической фумигации и должны иметь маркировку ИРПС в соответствии с «Международными стандартами по фитосанитарным мерам, Издание № 15: Руководство по регулированию древесных упаковочных материалов в международной торговле» (МСФМ-15).

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Хранение в закрытых помещениях с естественной вентиляцией без искусственно регулируемых климатических условий

Хранение в таре предприятия-изготовителя при температуре от -20 до +50. Тип атмосферы - II по ГОСТ 15150-69. В остальных условиях хранения должны соответствовать требованиям хранения 3(ЖЗ) по ГОСТ 15150. Расстояние до отопительных приборов – не менее 1 метра.

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

*Гарантийный срок хранения – не менее 24 месяца с даты поставки.
Гарантийный срок эксплуатации - не менее 24 месяцев от даты предварительной приемки соответствующего блока АЭС в эксплуатацию.*

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ

Неремонтопригодные

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Необходимые работы по техническому обслуживанию должны проводиться во время проведения ППР на энергоблоке и включать:

- демонтаж датчиков после останова реактора и установку их перед пуском;*
- проверку узлов крепления датчиков;*
- проверку работоспособности и устранение выявленных в процессе эксплуатации неисправностей измерительных каналов, функциональных модулей и устройств.*

Периодичность ТО – 18 месяцев (определяется временем между перегрузками топлива)

Персонал должен иметь допуск на проведение работ с электрооборудованием до 1000В. Изделие должно быть надежно заземлено

РАЗДЕЛ 11. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Отсутствуют

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

*Класс безопасности по ОПБ 88/97 – 4.
Группа по ПНАЭ Г-7-008-89 – 4Н*

РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Для первичных датчиков термоконтроля (ТСП) – ТАДУ 023-5-2.0 ТАДУ 042-4.0 (или аналог).

Для линий связи ТСП с блоками приема информации от ТСП в гермообъеме - ТУ 16.К71-307-2001 (или аналог).

Для линий связи ТСП с блоками приема информации от ТСП вне гермообъема - ТУ 16.К71-310-2001 (или аналог).

Узлы крепления ТСП на трубопроводах – дополнительные требования в соответствии с Приложением 1.

РАЗДЕЛ 14. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ СТАНДАРТНОГО ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Требования отсутствуют

РАЗДЕЛ 15. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Отсутствуют

РАЗДЕЛ 16. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

В соответствии со Спецификацией (Приложение 2).

РАЗДЕЛ 17. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Формуляры на каждую единицу Оборудования – 1 оригинал и 1 копия в англо-русском варианте.

Остальная документация:

- текстовая – в двуязычном исполнении – 2 копии;*
- графическая, с подписями на русском и английском языке – 2 копии.*

1 CD диск со всей документацией в формате pdf на русском и английском языках.

Для группы российских специалистов, находящихся на площадке АЭС (поставляются вместе с документацией для Инозаказчика в грузовом месте № 1, но упаковываются в отдельный пакет с пометкой «Для российских специалистов»):

- 1 экземпляр копий документов, указанных в п. 4.9;*

1 CD диск со всей документацией в формате pdf на русском и английском языках.

Товаросопроводительная документация, поставляемая Поставщиком Покупателю: упаковочный лист, сертификат качества, отгрузочная спецификация с информацией о наличии деревянной тары, подвергшейся антисептической обработке, комплектовочная ведомость. Упаковочные листы, Сертификат качества и Комплектовочная ведомость записываются на электронный носитель (CD диск), который отгружается в грузовом месте № 1 в отдельной жесткой упаковке в запаянном герметичном полиэтиленовом пакете. Все документы должны быть в формате pdf на русском и английском языках.

Отчетная, технологическая и эксплуатационная документация на Оборудование должна быть кодирована в соответствии с процедурой LYG-Y-JIMC-04-1AE40000-PC-0001 (система кодирования инженерной и технической документации). Документы по процедуре передаются Покупателем Поставщику в течение 1 месяца от даты подписания Договора.

**РАЗДЕЛ 18. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ
ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА**

Отсутствуют

РАЗДЕЛ 19. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	АЭС	атомная электрическая станция
2	ГО	гермообъем
3	САКОР	система автоматизированного контроля остаточного ресурса
4	СКУД	система контроля, управления и диагностики РУ
5	ТСП	термопреобразователь сопротивления
6	РУ	реакторная установка
7	ППР	планово-предупредительный ремонт

РАЗДЕЛ 20. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
1	Требования на узлы крепления термометров сопротивления	62
2	Спецификация	63
3	Маркировка, упаковка и хранение оборудования	64
4	Образец маркировки	67

Начальник отдела 4.02

А.А. Емелин

Заместитель начальника отдела 4.02
начальник группы

А.В. Богачев

КАЛЕНДАРНЫЙ ПЛАН

№ этапа	Наименование	Срок поставки	Ориентировочный процент от цены договора с НДС, %	Отчетные документы

От ПОКУПАТЕЛЯ:
АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»
Генеральный директор

От ПОСТАВЩИКА:

_____ В.В. Джангобегов

ПЕРЕЧЕНЬ, УСЛОВИЯ И СРОКИ ПЕРЕДАЧИ ДОКУМЕНТАЦИИ.

1. Общие положения

Настоящим Приложением определяется общий перечень Документации Поставщика, подлежащей передаче Покупателю, российским специалистам на Площадке АЭС и Инозаказчику при поставке Оборудования по Договору.

Сроки передачи Документации, передаваемой совместно с Оборудованием, определяются сроками поставки Оборудования.

Каждый комплект документов, входящий в состав Документации для передачи Инозаказчику должен быть упакован в прочный, герметичный, водонепроницаемый пакет. Упаковка комплектов документов должна обеспечивать их сохранность при транспортировке, перегрузке и хранении

В данном Приложении приняты следующие сокращения для обозначения видов, форматов и языков передаваемой документации.

Документация передается в следующих видах:

P – в печатном виде на бумажном носителе с необходимыми подписями и печатями;

Pdf – в электронном виде на неизменяемом носителе (диске CD-R, DVD-R) или по оговоренному каналу электронной почты в формате, допускающем только просмотр и печать без внесения изменений.

Документация передается на следующих языках:

Rus – русский;

Eng – английский;

R/E – двуязычный русский и английский.

Допускается поставка чертежей, таблиц и графических материалов в двуязычном исполнении R/E.

2. Информация, передаваемая Поставщиком Покупателю не позднее, чем за 195 (Сто девяносто пять) дней до предполагаемой даты поставки.

Поставщик направит Покупателю, для пересылки в Китай, документацию, необходимую китайскому Заказчику для подготовки к монтажу Оборудования (инструкции по монтажу) на русском и английском языке.

3. Документация, передаваемая Покупателю и российским специалистам на Площадке АЭС вместе с Оборудованием, а также Инозаказчику

3.1 Документация, поставляемая с Оборудованием.

Поставщик в комплекте с Оборудованием поставит документацию, включающую в себя:

- Схема соединения внешних проводок (С4);
- Ведомость запасных частей, инструмента и принадлежностей (ЗИ).

3.2 Эксплуатационная документация, поставляемая комплектно с Оборудованием должна включать следующие документы:

3.2.1 На каждый тип оборудования:

- Руководство по эксплуатации (РЭ);
- Схемы электрические соединений (Э4);

- Ведомость монтажных частей (ВЧ);
- Инструкция по монтажу (ИМ).

3.2.2 На каждую единицу оборудования поставляется Формуляр (ФО) или Паспорт (ПС) или Этикетка (ЭТ).

3.3 Документация по качеству, передаваемая вместе с Оборудованием класса безопасности 2 и 3 по ОПБ 88/97 должна включать следующие материалы:

- План качества с записями контрольных точек (копия) для оборудования;
- Перечень и копии отчетов по несоответствиям классов с документами, подтверждающими выполнение корректирующих действий;
- Удостоверение о приемочной инспекции.

3.4 Документы, указанные в п.п. 3.1 и 3.2, поставляются в следующем количестве экземпляров:

Документация для Инозаказчика поставляется комплектно с Оборудованием:

Формуляры или паспорта или этикетки (1 оригинал и 1 копия) в англо-русском варианте.

Остальная документация:

- текстовая – в двуязычном исполнении – 2 копии;
- графическая, с надписями на русском и английском языке – 2 копии;

1 CD диск со всей документацией в формате pdf (Pdf-R/E – 1экз).

В соответствии с требованиями Генерального Контракта документация должна быть упакована в грузовом месте № 1.

3.4.2 Для группы российских специалистов, находящихся на площадке АЭС (поставляются вместе с документацией для Инозаказчика в грузовом месте № 1, но упаковываются в отдельный пакет с пометкой «Для российских специалистов»):

- 1экземпляр копий документов, указанных в п.п. 3.1 и 3.2;
- 1 CD диск со всей документацией в формате pdf (Pdf-R/E – 1экз).

3.5 Документы, состоящие из двух и более листов, должны быть сброшюрованы любым способом, исключая случайное выпадение и утерю отдельных листов. Документы должны быть разложены по комплектам. Каждый комплект документов должен содержать перечень (опись) вложенных документов.

3.6 Сведения в формуляры заносятся в печатном виде или рукописном виде черной тушью или шариковой ручкой черного цвета.

3.7 В случае получения от Инозаказчика замечаний по переданной ему документации, Покупатель сообщит эти замечания Поставщику и Поставщик или даст обоснованные разъяснения по этим замечаниям, или за свой счет перевыпустит соответствующий документ, или заменит отдельные листы, и передаст Покупателю в течение 30 рабочих дней после получения соответствующего сообщения Покупателя.

4. Товаросопроводительная документация, поставляемая Поставщиком Покупателю

- Упаковочный лист;
- Сертификат качества;
- Отгрузочная спецификация с информацией о наличии деревянной тары, подвергшейся антисептической обработке;
- Комплектовочная ведомость;

Упаковочные листы, Сертификат качества и Комплектовочная ведомость записываются на электронный носитель (CD диск), который отгружается в грузовом месте № 1 в отдельной жесткой упаковке в запаянном герметичном полиэтиленовом пакете. Все документы должны быть в формате pdf (Pdf-R/E – 1экз).

5 Количество передаваемой отгрузочной документации:

5.1. При отгрузках ж.д. транспортом на станцию Забайкальск:

№ п/п	Название документа	В каждое место	В место №1 для Инозаказчика	В место №1 для российских специалистов на площадке АЭС	В отдельном конверте с поездом	В адрес Покупателя (в течение 2-х рабочих дней после отгрузки с завода - изготовителя)
1	2	3	4	5	6	7
	Упаковочный лист	P-R/E – 2 экз. (оригиналы)	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	P-R/E – 1 экз. (оригинал)	P-R/E – 4 экз. (оригиналы)
2.	Сертификат качества	P-R/E – 2 экз. (оригиналы)	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	P-R/E – 1 экз. (оригинал)	P-R/E – 4 экз. (оригиналы)
3.	Отгрузочная спецификация с информацией о наличии деревянной тары, подвергшейся антисептической обработке	Нет	P-R/E – 2 экз. (оригинал)	P-R/E – 2 экз. (оригинал)	P-R/E – 1 экз. (оригинал)	P-R/E – 4 экз. (оригиналы) Pdf-R/E–1 экз.
4.	Комплектовочная ведомость	Нет	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	Нет	P-R/E – 4 экз. (оригиналы)
5.	Извещение об отгрузке завода - изготовителя (Приложение № 11 к Договору)	Нет	Нет	Нет	Нет	P–1экз.
6.	Документация в соответствии с п. 4 Приложения	Нет	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	P-R/E – 1 экз. Pdf-R/E–1экз.	Нет	Pdf-R/E–1 экз (в течение 30 рабочих дней после отгрузки с завода - изготовителя)

5.2. При отгрузках воздушным транспортом:

№ п/п	Название документа	В каждое место	В место №1 для Инозаказчика	В место №1 для российских специалистов на площадке АЭС	В адрес Покупателя (за 5 дней до отгрузки по электронной почте)	В адрес Покупателя (за 5 (пять) рабочих дней до отгрузки с завода - изготовителя -
1	2	3	4	5	6	7
	Упаковочный лист	P-R/E – 2 экз. (оригиналы)	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	Pdf-R/E – 1экз.	P-Rus–4экз. или P-R/E – 4 экз
2.	Сертификат качества	P-R/E – 2 экз. (оригиналы)	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	Pdf-R/E – 1экз.	P-Rus–4экз. или P-R/E – 4 экз
3.	Отгрузочная спецификация с информацией о наличии деревянной тары, подвергшейся антисептической обработке	Нет	P-R/E – 2экз. (оригинал)	P-R/E – 2экз. (оригинал)	Pdf-R/E – 1экз.	P-Rus–1экз. или P-R/E – 1 экз Pdf-R/E– 1экз.
4.	Акт взвешивания грузовых мест	Нет	Нет	Нет	Pdf-Rus– 1экз.	Нет
5.	Комплектовочная ведомость	Нет	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	Нет	P-Rus–1экз. или P-R/E – 1 экз
6.	Извещение об отгрузке с завода - изготовителя (Приложение № 11 к Договору)	Нет	Нет	Нет	Нет	P–1экз.
7.	Документация в соответствии с п. 4 Приложения	Нет	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	P-R/E – 2 экз. Pdf-R/E–1экз.	Нет	Pdf-R/E– 1экз (в течение 30 рабочих дней после отгрузки с

						завода - изготовителя)
--	--	--	--	--	--	------------------------

5.3 Допускается замена двуязычной версии на отдельно английскую и русскую версию документа. При этом один двуязычный экземпляр документа приравнивается к одному английскому плюс одному русскому экземплярам документа.

5.4 В каждое грузовое место должны быть вложены следующие документы:

- 2 копии двуязычного упаковочного листа (либо 2 копии на русском и 2 копии на английском);
- 2 копии двуязычного сертификата качества (либо 2 копии на русском и 2 копии на английском).

При этом, по одному экземпляру упаковочного листа и сертификата качества вкладываются в карман, установленный с лицевой стороны каждого грузового места, и такой же комплект документов вкладывается внутрь грузового места.

5.5 В грузовое место № 1 в отдельном непромокаемом пакете должен быть вложен комплект упаковочных листов и сертификатов качества на все грузовые места, входящие в состав соответствующей единицы Оборудования согласно комплектовочной ведомости/отгрузочной спецификации и отгружаемых в данной поставке.

5.6 Документы и документация в грузовое место № 1 упаковываются следующим образом:

- для Инозаказчика (в отдельном непромокаемом пакете);
- для российских специалистов на Площадке АЭС – (в отдельном непромокаемом пакете с пометкой «Для российских специалистов на Площадке АЭС»)

Документы и документация, поставляемые в грузовом месте №1, должны быть тщательно упакованы с учетом необходимости их защиты от влажности, дождя и т.п. во время транспортировки и хранения.

5.7 Товаросопроводительные документы и эксплуатационная документация в электронном виде, отправляемая в грузовом месте №1, записывается на отдельных носителях.

5.8 Все копии технических и эксплуатационных документов, предоставляемые Поставщиком Оборудования в соответствии с настоящим Приложением №6, должны быть заверены печатью (штампелем) Поставщика/Завода-изготовителя Оборудования.

5.9 Документация при поставке Оборудования, подлежащего обязательной сертификации в КНР.

Покупатель предоставляет Поставщику перечень Оборудования, за исключением входящего в изделия в виде комплектующих, подлежащего обязательной сертификации при производстве и импорте на территорию КНР, в соответствии с действующей системой обязательной сертификации продукции КНР (латинская аббревиатура CPCS, Compulsory Products Certification System), не менее чем за 90 дней до даты отгрузки. Поставщик оформит и представит Покупателю, не менее чем за 5 дней до отгрузки Оборудования, Сертификат – ССС (China Compulsory Certification).

При невозможности получения Поставщиком указанного Сертификата – ССС, Поставщик не менее чем за 30 дней до отгрузки Оборудования с предприятия любым видом транспорта представит Покупателю дополнительный комплект документов, помимо указанного в Приложении № 6 к настоящему Договору, в следующих экземплярах (Pdf):

- копия паспорта – 1 экз. (на русском и английском языках);
- копия отчета об испытаниях на заводе-изготовителе (если он не включен в паспорт) - 1 экз. (на русском и английском языках);

- копия сертификата качества - 1 экз. (на русском и английском языках).

6. Количество передаваемой транспортной документации:

№ п/п	Название документа	Срок передачи в адрес Покупателя	Количество экземпляров
1	2	3	4
1.	Ж.Д. накладная	в течение 2-х рабочих дней после отгрузки с завода - изготовителя	Pdf Rus-1 экз. - копия

ПОКУПАТЕЛЬ
АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»

ПОСТАВЩИК

_____ В.В. Джангобегов

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ, НЕОБХОДИМЫХ ДЛЯ ОФОРМЛЕНИЯ ЭКСПОРТНОЙ ЛИЦЕНЗИИ / ЗАКЛЮЧЕНИЯ ВОЗМОЖНОСТИ БЕЗЛИЦЕНЗИОННОГО ВЫВОЗА ОБОРУДОВАНИЯ, МАТЕРИАЛОВ И СООТВЕТСТВУЮЩИХ ТЕХНОЛОГИЙ

1. При необходимости оформления лицензии Федеральной службы по техническому и экспортному контролю (ФСТЭК России) на экспорт Оборудования, материалов и технологий, подпадающих под действие экспортных Списков, Поставщик за 90 (Девяносто) дней до планируемой даты отгрузки оборудования должен предоставить Покупателю следующие документы:

1.1 Справку об использовании при выполнении контракта (договора, соглашения) результатов научно-исследовательских, опытно-конструкторских и технологических работ военного, специального и двойного назначения (НИОКР) полученных за счет государственных средств.

1.2 Справку о наличии охранных документов на результаты интеллектуальной деятельности и средства индивидуализации, используемых при выполнении контракта (договора, соглашения).

1.3 Документ, содержащий данные о том, что вывозимая продукция не является носителем сведений, составляющих государственную тайну.

1.4 Документы, содержащие сведения о наименовании, типе (марке) экспортируемого товара, его основных технических характеристиках, количестве, весе нетто и коде ТН ВЭД ТС.

При поставке оборудования и материалов в комплекте с технической документацией по монтажу, эксплуатации и т.д., запасными частями, расходными материалами и монтажными приспособлениями представляется полная их спецификация (в бумажном и электронном виде), подтвержденная ссылками на ТУ или другую техническую документацию, содержащую необходимые данные о комплектности (с приложением копий соответствующих документов).

1.5 Экспертное заключение ПДТК о том, что вывозимая продукция подлежит лицензированию.

1.6 Копию лицензии Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору (Ростехнадзор) на вид деятельности в области использования атомной энергии, выданной изготовителю экспортируемых товаров (разработчику технологий).

1.7 Если лицензируемое оборудование поставляется в разобранном виде, комплектами, отдельными узлами и деталями - представляется перечень комплектующих оборудования с указанием наименования его составных частей, номеров чертежей, количества, веса деталей, общего веса нетто (в бумажном и электронном виде).

1.8 Копии документов должны быть заверены подписью Поставщика и скреплены печатью.

2. В случае необходимости оформления заключения о возможности безлицензионного вывоза оборудования, материалов и соответствующих технологий, Поставщик за 50 (Пятьдесят) дней до планируемой даты отгрузки предоставляет Покупателю следующие документы:

2.1 Перечень оборудования на бумажном носителе и в электронном виде с указанием полного наименования, типа (марки) экспортируемого оборудования, номера позиции по Контракту, номеров ТУ, количества, веса нетто.

2.2 Экспертное заключение ПДТК о том, что вывозимая продукция не подпадает под действие экспортных Списков.

2.3 Копии паспортов, технических условий (ТУ), руководств по эксплуатации на поставляемое оборудование.

При поставке оборудования и материалов в комплекте с технической документацией по монтажу, эксплуатации и т.д., запасными частями, расходными материалами и монтажными приспособлениями представляется полная их спецификация, подтвержденная ссылками на ТУ или другую техническую документацию, содержащую необходимые данные о комплектности (с приложением копий соответствующих документов).

2.5 В случае поставки импортированных товаров представляются также копии документов (контрактов, писем и т.п.), позволяющих сделать вывод об отсутствии требований иностранных фирм-изготовителей и/или поставщиков на их реэкспорт или конечное использование.

2.6 Копии документов должны быть заверены подписью Поставщика и скреплены печатью.

2.7 В случае поставки большой номенклатуры оборудования, материалов и соответствующих технологий, представляемая информация может быть оформлена в виде таблиц (в бумажном и электронном виде):

Перечень оборудования и материалов, поставляемых в (страна)

по Контракту №..... от..... и дополнению к нему №.....от.....

№ п/п	№ позиции по Контракту	Наименование товара (тип, марка, технические характеристики и т.п.)	№№ ТУ, чертежа, паспорта	Код ТН ВЭД	Кол-во, шт.	Общая масса, кг
1	2	3	4	5	6	7

Перечень

документации (магнитных носителей), поставляемых в (страна)

по Контракту №..... от..... и дополнению к нему №.....от.....

№ п/п	№ позиции по Контракту	Наименование технологии	Вид поставки (брошюра, книга, дискета и т.п.)	Кол-во, шт. (по графе 4)	Общая масса, кг/объем информации, Мбайт
1	2	3	4	5	6

В случае записи информации на электронных носителях с применением архиватора указывается его наименование.

3. Не требуется представление в таможенные органы лицензий и заключений о правомерности безлицензионного вывоза материалов и оборудования при декларировании товаров:

- имеющих общепромышленное назначение и обладающих признаками (код ТН ВЭД ТС, наименование и технические параметры), которые не соотносятся с указанными в контрольных списках;

- необходимых для ремонта или замены дефектной продукции, ранее вывезенной на основании заключений, выданных уполномоченным федеральным органом исполнительной власти в области экспортного контроля, подтверждающих её неподконтрольный статус.

4. Поставщик, по требованию Заказчика, предоставит дополнительные документы и разъяснения, которые могут потребоваться для получения лицензии/ заключений о возможности безлицензионного вывоза.

ПОКУПАТЕЛЬ
АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»

ПОСТАВЩИК

_____ В.В. Джангобегов

СТРУКТУРА ЦЕНЫ

Поставка термометров сопротивления с линиями связи для 3 и 4 блоков Тяньваньской АЭС

№ n/n	Наименование показателей	Стоимость (в евро)
1	2	
1.	Материальные расходы:	
1.1	Сырье и материалы, используемые в производстве товаров (выполнении работ, оказании услуг)	
1.2	Комплекующие изделия и (или) полуфабрикаты, подвергающиеся монтажу и (или) дополнительной обработке в организации	
1.3	Работы и услуги производственного характера, выполняемые сторонними организациями или индивидуальными предпринимателями	
1.3.1		
1.3.2		
1.3.3		
1.3.4		
1.4	Другие обоснованные материальные расходы	
1.5	Спецоборудование для научных (экспериментальных) работ	
2	Расходы на оплату труда в соответствии с принятыми в организации формами и системами оплаты труда	
2.1	Расходы на оплату труда работников, непосредственно участвующих в создании продукции	
2.2	Расходы на оплату труда работников, привлекаемых для работы по договорам гражданско-правового характера (включая договоры подряда)	
2.3	Страховые взносы (% от п.2.1)	
2.4	Страховые взносы по обязательному социальному страхованию от несчастных случаев на производстве (% от п.2.1)	
3	Расходы на служебные командировки работников, непосредственно участвующих в создании продукции	
4	Накладные расходы (% от п.2.1)	
5	Расходы, связанные с производством и реализацией работ (услуг) (п.1+п.2+п.3+п.4)	
6	Прибыль	
8	Цена договора	
9	Налог на добавленную стоимость (НДС 18%)	
10	Цена договора с учетом НДС на два энергоблока	

ПОКУПАТЕЛЬ:
АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»

ПОСТАВЩИК:

В.В. Джангобегов

ОБРАЗЕЦ МАРКИРОВКИ

1. Образец маркировки при железнодорожных перевозках:

JNPC

Made in Russia	③, ④, ⑥*)
Supplier ATOMSTROYEXPORT	Consignee: China Nuclear Energy Industry Corporation (CNEIC), Beijing, P.O. Box 822, PRC
Contract №: BWWX10002-01/77-652/1006300	Temporary exportation (***) / After maintenance (№ Reclamation report)
Amendment No	
Item №	
Station/road of shipment:	Station of destination: Chinese Railway- Lianyungang Dong
Transit station: Zabaikalsk- Manzhouli	
Case No ____ / ____ (**)	Code KKS
Case dimensions (cm):	Gross/Net weight (kg) :

Примечание: *) ③ - означает, что Оборудование предназначено для блока №3;

④ - означает, что Оборудование предназначено для блока №4;

⑥ - означает, что Оборудование является общестанционным.

***) - номер места представляется дробью, числитель обозначает порядковый номер места, знаменатель - общее число мест.

****) - указывается только при режиме временный ввоз или при возврате оборудования после ремонта.

2. Образец маркировки при воздушных перевозках:

JNPC

Made in Russia	③, ④, ⑥*)
Supplier ATOMSTROYEXPORT	Consignee: China Nuclear Energy Industry Corporation (CNEIC), Beijing, P.O. Box 822, PRC
Contract No BWWX10002-01/77-652/1006300	Временный ввоз (***) / После ремонта (№ Рекламационного акта)
Amendment No	
Item №	
Airport of shipment:	Airport of destination: Beijing International airport
Case No ___ / ___ (**)	Code KKS :
Case dimensions (cm) :	Gross/Net weight (kg) :

Примечание:

*) ③ - означает, что Оборудование предназначено для блока №3;

④ - означает, что Оборудование предназначено для блока №4;

⑥ - означает, что Оборудование является общестанционным.

**) - номер места представляется дробью, числитель обозначает порядковый номер места, знаменатель - общее число мест.

***) - указывается только при режиме временный ввоз или при возврате оборудования после ремонта.

ПОКУПАТЕЛЬ
АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»

ПОСТАВЩИК

В.В. Джангобегов

МАРКИРОВКА, УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

- 1.1 Упаковка и маркировка должна осуществляться в соответствии с российскими кодами и стандартами, относящимися к холодным, субтропическим и влажным климатическим условиям.
- 1.2 Поставщик надежно упакует Оборудование и/или Документацию и примет меры по их защите от воздействия влаги, дождя, плесени, ржавчины, коррозии, ударов, и т.д. с учетом различной формы и особенностей с тем, чтобы оно выдерживало многократные погрузочно-разгрузочные операции и длительную транспортировку по суше и морем для обеспечения их безопасного прибытия на площадку без повреждений и/или коррозии. Если какое-либо Оборудование и /или Документация будет транспортироваться на палубе или в открытом вагоне, Поставщик несет ответственность за их надлежащую упаковку и принятие специальных защитных мер.
- 1.3 Поставщик несет ответственность за повреждение или утрату Оборудования и Документации по настоящему Договору, произошедшие по вине Поставщика из-за ненадлежащей упаковки во время транспортировки и хранения, кроме обстоятельств форс-мажора. Если повреждение, произошедшее из-за ненадлежащей упаковки, обнаружено во время транспортировки, при условии, что транспортировка осуществлялась по инструкциям Поставщика и действующим правилам, ответственность за устранение данных повреждений несет Поставщик за собственный счет.
- 1.4 В период транспортировки, погрузки, разгрузки и хранения Поставщик будет нести ответственность за сохранность антикоррозионной защиты Оборудования в течение 24-х месяцев после даты поставки, если Покупатель будет строго выполнять соответствующие требования и инструкции Поставщика. В случае хранения оборудования свыше 24-х месяцев, Покупатель произведет за свой счет необходимые работы по восстановлению антикоррозионной защиты Оборудования.
- 1.5 Маркировка должна быть нанесена Поставщиком на двух смежных сторонах каждого места четко, контрастной несмываемой краской, печатными буквами и в соответствии с образцами маркировки (Приложение № 8) для транспортировки Оборудования и Документации в зависимости от вида транспорта. Допускается на грузовых местах, имеющих малые габаритные размеры для нанесения маркировки вышеуказанным способом, наносить маркировку на металлические таблички, при этом надежно закрепив их к грузовому месту. На каждом грузовом месте со стороны расположения маркировки, в верхнем левом углу, должна быть нанесена надпись JNPC на английском языке.
- 1.6 Инструменты и Оборудование, используемые при монтаже, испытании и вводе в эксплуатацию, а также Оборудование для специальной транспортировки и упаковки, поставляемые на условиях временного ввоза или после ремонта, должны быть идентифицированы отдельно и иметь соответствующую маркировку на упаковке и запись в счет - форме: «Временный ввоз» или «После ремонта (номер рекламационного акта)» соответственно.
- 1.7 Места, требующие специального обращения при погрузке-выгрузке, транспортировке и хранению должны иметь дополнительную маркировку «Хрупкое. Осторожно», «Верх», «Центр тяжести», «Место строповки», «Штабелировать запрещается», «Беречь от влаги», а также другие обозначения, необходимые в зависимости от специфики товара, с указанием принятых в международной торговой практике рисунков, символов, графических указателей, знаков и/или иллюстраций (ГОСТ 14192-96). Если какое-либо грузовое место имеет вес брутто 2 метрические тонны или

более, оно должно быть промаркировано на английском языке с указанием веса и мест застропки (зацепки), а так же знаками, принятыми в международной торговой практике в соответствии с ИСО 780-1997 (или последним изданием) с двух сторон каждого грузового места с тем, чтобы обеспечить возможность погрузки, выгрузки и обработки грузов.

- 1.8 Отдельные элементы Оборудования, разобранного для транспортировки, в упаковках или связках, должны быть промаркированы Поставщиком с указанием номера Контракта и номера Блока, названия элементов и их расположения, номера и вспомогательного номера на сборочном чертеже. Для любых неупакованных единиц Оборудования маркировка должна наноситься непосредственно на Оборудование или на крепко прикрепленные к Оборудованию металлические таблички (бирки). Для больших единиц Оборудования Поставщик должен обеспечить кантовочную раму или опоры.
- 1.9 В тех случаях, когда какая-либо комплектная единица Оборудования упакована в нескольких грузовых местах (грузовая партия), они должны вне зависимости от характера упаковки иметь следующую нумерацию: номер каждого места проставляется дробью, в числителе – номер данного места, в знаменателе – общее число грузовых мест в данной грузовой партии. Место № 1 должно содержать пакет с Документацией (в соответствии с п. 1.10 настоящего Приложения).
- 1.10 В каждом грузовом месте должны находиться следующие документы (на русском и английском языках):
 - две копии двуязычного упаковочного листа: один экземпляр упаковочного листа должен находиться внутри грузового места (тары), а другой – снаружи в специальном кармане и водонепроницаемом пакете, надежно прикрепленном к грузовому месту;
 - две копии двуязычного Сертификата качества (один снаружи и один внутри грузового места).
- 1.11 В 1-м товарном месте (Место №1) каждой поставки должны быть вложены следующие полные комплекты документов:
 - сертификат качества;
 - упаковочные листы;
 - комплектовочная ведомость;
 - техническая документация (при необходимости).Количество экземпляров вышеуказанных документов, вкладываемых в Место №1, определено в приложении № 5 к настоящему Договору.
- 1.12 Поставщик выполнит схему (чертеж) упаковки в соответствии с требованиями технической документации и обработки грузов (принимая во внимания условия хранения и транспортировки). Поставщик будет применять действующие в РФ нормы и стандарты при разработке и изготовлении схем (чертежей) упаковки и примет меры для защиты оборудования от воздействия влаги, осадков, ударов, сейсмических воздействий и т.п.
- 1.13 В рамках своей ответственности по настоящему Договору, Поставщик будет нести все дополнительные расходы и/или возмещение убытков, вызванных ошибками в вышеупомянутой маркировке.
- 1.14 Запасные и быстроизнашивающиеся части, расходные материалы и инструмент поставляемые вместе с Оборудованием, должны быть упакованы отдельно и промаркированы как таковые.
- 1.15 Точно обработанные поверхности Оборудования и запасных частей должны быть покрыты слоем надежных защитных материалов для предотвращения коррозии во время транспортировки и хранения.
- 1.16 При транспортировке, особенно морской, и хранении изделий из нержавеющей стали, не допускается их контакт с материалами из углеродистой стали.

1.17 Деревянная упаковка и деревянные крепежные материалы должны подвергаться высокотемпературной обработке или химической фумигации и должны иметь маркировку ИРС в соответствии с «Международными стандартами по фитосанитарным мерам, Издание № 15: Руководство по регулированию древесных упаковочных материалов в международной торговле» (МСФМ-15). Поставщик несет полную ответственность за исполнение указанных стандартов и компенсирует Покупателю все возникшие расходы в связи с невыполнением данного требования.

ПОКУПАТЕЛЬ

ПОСТАВЩИК

АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»

_____ **В.В. Джангобегов**

Информация о факте отгрузки Оборудования Поставщиком
Information about the fact of shipment of equipment by the Supplier».

№ Контракта АСЭ - ЦЯЭК	№ Дополнения АСЭ - ЦЯЭК	№ позиции по Контракту АСЭ - ЦЯЭК	№ Договора	№ Дополнения Договора	№ позиции по Договору	№ Блока	Наименование оборудования	Номер грузовой места	Вид упаковки	Кол-во оборудования в грузовом месте	Габаритные размеры, см	Объем, м.3	Вес нетто, кг	Вес брутто, кг	Место отгрузки	Вид транспорта	№ и дата транспортной накладной	Номер транспортного средства
№ of Contract ASE - CNEIC	№ of Supplement between ASE and CNEIC	№ of position under the Contract between ASE and CNEIC	№ of Sub-contract	№ of Supplement	№ of position under sub-contract	№ of Unit	Name of equipment	Number of cargo place	Type of packing	Quantity of equipment in case	Overall dimensions, cm	Volume, m.3	Net weight, kg	Gross weight, kg	Place of shipment	Type of transport	№ and date of waybill	Number of vehicle
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19

Адреса и способы рассылки:

1. В адрес Покупателя по факсу
2. По e-mail: logistic@atomstroyexport.ru

ПОКУПАТЕЛЬ
 АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»

ПОСТАВЩИК

_____ В.В. Джангобегов

ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

1. Поставщик гарантирует, что поставленное Оборудование будет соответствовать требованиям Договора, а также обеспечивать нормальную, надежную и безопасную работу в географических и климатических условиях строительства при соблюдении условий транспортировки, хранения, монтажа, наладки и эксплуатации этого Оборудования согласно технической документации.
2. Поставщик гарантирует, что документация, переданная по Договору, будет соответствовать требованиям Договора и будет достаточной для осуществления монтажа, пусконаладочных работ, ввода в эксплуатацию и эксплуатации Оборудования.
 - 2.1 Поставщик за свой счет устранит все Несоответствия в Оборудовании и документации к нему, выявленные при изготовлении, испытаниях, приемочных инспекциях и в ходе поставки Оборудования.
3. Гарантийный период на Оборудование составляет 24 (Двадцать четыре) месяца от даты Предварительной приемки соответствующего блока АЭС в эксплуатацию.

При необходимости продления Гарантийного периода на Оборудование Стороны урегулируют этот вопрос дополнительно.

Срок службы Оборудования, находящегося вне защитной оболочки, составляет не менее 10 (Десяти) лет и устанавливается соответствующей Технической документацией на Оборудование. Срок службы Оборудования, находящегося внутри защитной оболочки, составляет не менее 4 (Четырех) лет и устанавливается соответствующей Технической документацией на Оборудование.
4. Устранение Несоответствий Оборудования во время Гарантийного периода.
 - 4.1 Если в течение Гарантийного периода будут обнаружены Несоответствия Оборудования, вызванные ненадлежащим исполнением Поставщиком своих обязательств по Договору, Поставщик обязан за свой счет устранить обнаруженные Несоответствия Оборудования.
 - 4.2 После получения письменной претензии Покупателя об обнаружении Несоответствий Оборудования с указанием их технического описания, Поставщик обязуется в течение 10 (Десяти) рабочих дней рассмотреть указанную претензию. После признания претензии обоснованной Поставщик обязуется в течение срока, согласованного Сторонами (а если срок сторонами не согласован в течение 40 (сорока) рабочих дней с момента получения претензии), принять все необходимые меры для устранения выявленных Несоответствий Оборудования. Поставщик вправе самостоятельно выбирать метод устранения несоответствия (ремонт, замена, исправление), известив Покупателя о своем выборе. Независимо от метода, выбранного Поставщиком, Поставщик несет ответственность за устранение несоответствия Оборудования в согласованный с Покупателем срок.
 - 4.3 Если Несоответствия вызваны недостатками разработанной Поставщиком технической документации или изготовления Оборудования, то Поставщик обязан за свой счет устранить недостатки технической документации или Оборудования таким образом, чтобы исключить повторное появление подобных несоответствий в этом Оборудовании или в другом аналогичном Оборудовании.

В случае выявления неустранимых недостатков Оборудования, Покупатель имеет право отказаться от Договора, при этом Поставщик обязуется возместить Покупателю

все прямые подтвержденные убытки.

- 4.4 Для проведения работ по устранению Несоответствий Оборудования в гарантийный период и других работ Покупатель обязуется обеспечить предоставление Поставщику по его требованию необходимого оборудования, подъемно-транспортных механизмов, мастерских, оборудования для дезактивации, энергоресурсов, запасных частей и расходных материалов, которые необходимы и имеются в наличии на Площадке АЭС. Поставщик обязуется возместить Покупателю расходные материалы и израсходованные запасные части в согласованный срок, но не позднее 3 (трех) месяцев с даты завершения работ по устранению Несоответствий.
- 4.5 Если в течение гарантийного периода Оборудование вышло из строя и требует ремонта, то гарантийный период на Оборудование продлевается на время проведения работ по устранению недостатков Оборудования.
- Если в течение гарантийного периода Оборудование вышло из строя, не может быть восстановлено с использованием запасных частей, поставленных на гарантийный период, и требует замены, то гарантийный период на вновь поставляемое Оборудование исчисляется заново.
- 4.6 Если Поставщик, не смог устранить несоответствия в течение согласованного Сторонами срока (а если срок сторонами не согласован в течение 40 (Сорока) рабочих дней с момента получения претензии) или в случае чрезвычайной ситуации, Покупатель имеет право выполнить за счет Поставщика работы по устранению несоответствий своими силами и средствами или с привлечением третьей стороны.
- 4.7 Если в течение гарантийного периода Поставщик проводит замену поставленного им дефектного Оборудования или компонентов, то он должен за свой счет вернуть в страну изготовления замененное Оборудование или компоненты или согласовать с Покупателем процедуры по утилизации этого Оборудования или компонентов в КНР. Если в результате каких - либо работ это Оборудование или компоненты стали радиоактивными, то Поставщик должен оплатить Покупателю расходы по утилизации этого Оборудования или компонентов в КНР.
- 4.8 Если Оборудованию, после перехода права собственности на него от Поставщика к Покупателю согласно п. 4.9 Договора, были нанесены повреждения вследствие небрежного хранения, транспортировки, неправильного монтажа, обслуживания и, если Покупателем или Инозаказчиком произведены какие-нибудь изменения в конструкции Оборудования в течение Гарантийного периода при отсутствии представителя Поставщика или без его письменного согласия, а также при ненадлежащем исполнении требований Технической документации Поставщика со стороны Покупателя, Поставщик не несет ответственности за возникновение таких недостатков.

ПОКУПАТЕЛЬ
АО ОКБ «Гидропресс»

ПОСТАВЩИК

_____ Джангобегов В.В.

Условия пребывания специалистов Покупателя, Инозаказчика и Уполномоченной организации на предприятии Поставщика

1. Поставщик/субпоставщик за свой счет и своими силами обеспечивает своевременную встречу и проводы специалистов Покупателя, Инозаказчика и Уполномоченной организации.

2. Поставщик/субпоставщик создает для специалистов Покупателя, Инозаказчика и Уполномоченной организации нормальные рабочие условия.

3. Меры техники безопасности обеспечиваются в соответствии с правилами, действующими на месте работы специалистов Покупателя, Инозаказчика и Уполномоченной организации на заводе Поставщика/субпоставщика.

4. Поставщик/субпоставщик за свой счет обеспечивает специалистов Покупателя, Инозаказчика и Уполномоченной организации технически исправными автотранспортными средствами с водителями для проезда к месту работы и обратно к месту проживания до и после рабочего дня.

5. Поставщик/субпоставщик окажет содействие (при необходимости) в организации проживания и питания специалистов Покупателя, Инозаказчика и Уполномоченной организации. Проживание и питание специалистов Покупателя, Инозаказчика и Уполномоченной организации за счет Покупателя, Инозаказчика и Уполномоченной организации соответственно.

6. Поставщик/субпоставщик за свой счет обеспечит специалистов Покупателя, Инозаказчика и Уполномоченной организации необходимыми канцелярскими товарами и доступом к офисной технике, факсу, электронной почте, Интернет.

7. Распорядок рабочего дня представителей Покупателя, Инозаказчика и Уполномоченной организации будет аналогичен распорядку рабочего дня специалистов Поставщика/субпоставщика.

Время начала и окончания рабочего дня устанавливается администрацией принимающего предприятия Поставщика/субпоставщика. Когда необходима сверхурочная работа, организацию ее выполнения необходимо согласовать между Представителями Инозаказчика, Уполномоченной организации и Поставщика/субпоставщика.

8. Персонал Покупателя, Инозаказчика и Уполномоченной организации не должен быть или считаться сотрудниками Поставщика/субпоставщика и не будет иметь никаких прав, преимуществ или привилегий, предоставляемых сотрудникам Поставщика/субпоставщика. Такой персонал Покупателя, Инозаказчика и Уполномоченной организации остается сотрудниками Покупателя, Инозаказчика и Уполномоченной организации в соответствии с их контрактами с Покупателем, Инозаказчиком и Уполномоченной организацией.

9. Поставщик/субпоставщик обеспечит меры безопасности для специалистов Покупателя, Инозаказчика и Уполномоченной организации на весь период пребывания на предприятии Поставщика/субпоставщика.

10. Не позднее, чем за 10 (десять) рабочих дней до даты выезда представителей Покупателя, и Уполномоченной организации на предприятие Поставщика/субпоставщика Покупатель сообщит ему их имена, фамилии, специальности и должности

- Покупатель не позднее, чем за 45 (сорок пять) дней до даты выезда специалистов Инозаказчика должен сообщить Поставщику персональные данные приезжающих представителей Инозаказчика, включая фамилию, имя, дату и место рождения;
- рабочие места и должности;
- адрес проживания;
- номер паспорта, дату получения и срок действия;
- копию паспорта;
- копию международного страхового полиса;
- планируемые сроки пребывания;
- предоставить необходимые фотографии и информацию о семейном положении;
- цель командирования.

11. Поставщик обеспечит выполнение необходимых формальностей, связанных с временным пребыванием персонала Инозаказчика на предприятии Поставщика и получения соответствующих разрешений компетентных органов.

12. Не позднее, чем за 5 (пять) рабочих дней до выезда представителей Покупателя, Инозаказчика и Уполномоченной организации Поставщик/субпоставщик должен сообщить о своей готовности принять их.

14. Специалисты Инозаказчика должны в течение всего времени пребывания на предприятии Поставщика соблюдать местные законы, правила и распорядок, действующие у Поставщика (Субпоставщика), и, в частности, внутренние правила и действующий распорядок в офисах, на заводах и других площадках Поставщика.

15. Специалисты Инозаказчика должны иметь полис медицинского страхования. При этом Поставщик (при необходимости) окажет содействие специалистам Инозаказчика в получении соответствующего медицинского обслуживания.

16. В случае смерти кого-либо из специалистов Инозаказчика в период пребывания на предприятии Поставщика, Поставщик по просьбе Покупателя и за счет Покупателя решит вопросы, связанные с выполнением формальностей, которые должны быть соблюдены в таких случаях.

ПОКУПАТЕЛЬ
АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»

ПОСТАВЩИК

_____ В.В. Джангобегов _____

**ПРАВА НА РЕЗУЛЬТАТЫ ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ И
СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛИЗАЦИИ**

1. Поставщик гарантирует отсутствие убытков Покупателя по любым искам и судебным действиям, связанным с нарушением интеллектуальных прав в соответствии с законодательством Российской Федерации и Китайской Народной Республики в связи с использованием Покупателем Оборудования и Документации, переданных Покупателю в соответствии с условиями Договора, а также от любого ущерба, затрат, сборов и расходов в связи с вышеуказанным, кроме случаев, когда такое нарушение явилось следствием соблюдения какого бы то ни было требования Покупателя и Поставщик письменно предупредил Покупателя о неправомерном характере такого требования.

ПОКУПАТЕЛЬ

ПОСТАВЩИК

АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»

_____ **В.В. Джангобегов**

ФОРМА «ИНФОРМАЦИЯ О СОБСТВЕННИКАХ»

№	Наименование контрагента (ИНН, вид деятельности)						Договор (реквизиты, предмет, цена, срок действия и иные существенные условия)				Информация о цепочке собственников контрагента, включая бенефициаров (в том числе конечных)					Информация о подтверждающих документах (наименование, реквизиты и т.д.)		
	1	2						3				4					5	
	ИНН	ОГРН	Наименование кратко	Код ОКВЭД	Фамилия, Имя, Отчество руководителя	Серия и номер документа, удостоверяющего личность руководителя	№ и дата	Предмет договора	Цена (млн. руб.)	Срок действия	Иные существенные условия	ИНН	ОГРН	Наименование /ФИО	Адрес регистрации	Серия и номер документа удостоверяющего личность (для физического лица)	Руководитель /участник / акционер /бенефициар	

Справочно:

1. Указывается порядковый номер;
2. Указывается полное наименование контрагента, ИНН, вид деятельности и иная необходимая информация;
3. Указывается информация о договоре, включая реквизиты, предмет, цена, срок действия и иные существенные условия договора;
4. Указывается подробная информация о цепочке собственников контрагента (учредители, в отношении учредителей, являющихся юридическими лицами, данные об их учредителях и т.д.) включая бенефициаров (в т.ч. конечных);
5. Указывается информация о документах (наименование, реквизиты и т.д.) подтверждающая сведения о цепочке собственников контрагента.

ПОКУПАТЕЛЬ
АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»

ПОСТАВЩИК

В.В. Джангобегов



Специализированное проектно-конструкторское бюро
Филиал ОАО "ФИРМА ЭНЕРГОЗАЩИТА"

Тяньваньская АЭС Блоки 3-4

Унифицированные рекомендации по временной противокоррозионной
защите и консервации оборудования и трубопроводов
российской поставки на период транспортирования,
длительного хранения и монтажа

Главный инженер

В.Н. Якуничев

Начальник отдела

А.Е. Лисицын

СОДЕРЖАНИЕ

1 Область применения	3
2 Нормативные ссылки	3
3 Основные термины и определения	3
4 Общие положения	4
5 Рекомендуемые средства временной защиты для групп оборудования	6
6 Рекомендуемые средства временной защиты для групп трубопроводов	6
7 Сроки временной противокоррозионной защиты	6
8 Подготовка поверхности перед консервацией	6
9 Технология консервации	6
10 Расконсервация	23
11 Переконсервация	24

1 Область применения

Настоящие рекомендации по временной противокоррозионной защите и консервации оборудования и трубопроводов российской поставки на Тяньваньскую АЭС в Китае содержат предложения по выбору средств временной противокоррозионной защиты оборудования и трубопроводов на период транспортирования, хранения и монтажа, подготовку поверхности перед консервацией, технологию консервации и сроки временной защиты до переконсервации, способы расконсервации, переконсервацию.

2 Нормативные ссылки

В настоящих рекомендациях использованы ссылки и учтены следующие нормативные документы:

- СП АС 03 «Санитарные правила проектирования и эксплуатации атомных станций»;
- СП 2.6.1.799-99 (ОСПОРБ-99) «Основные санитарные правила обеспечения санитарной безопасности»;
- СП 2.6.1.28-2000 (ПРБ АС-99) «Правила радиационной безопасности при эксплуатации атомных станций»;
- СНиП 3.04.03-85 «Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии. Правила производства и приемки работ»;
- СНиП 21-01-97* «Пожарная безопасность зданий и сооружений»;
- СНиП 12-13-2001 «Безопасность труда в строительстве. Общие требования»;
- НПБ 113-03 «Пожарная безопасность атомных станций. Общие требования»;
- ГОСТ 12.3.016-87 «Работы антикоррозионные. Требования по безопасности»;
- ГОСТ 15150-69* «Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды»;
- ГОСТ 9.014-78 ЕСЗКС. «Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования»;
- ГОСТ 9.103-78 ЕСЗКС. «Временная противокоррозионная защита металлов и изделий. Термины и определения»;
- ГОСТ 9.010-80 ЕСЗКС. «Воздух сжатый для распыления лакокрасочных материалов. Технические требования. Методы контроля»;
- ГОСТ 10692-80 «Трубы стальные, чугунные и соединительные части к ним»;
- ГОСТ 18599-88 «Трубы напорные из полиэтилена»;
- ГОСТ 16295-93 «Бумага противокоррозионная. Технические условия»;
- ГОСТ 8828-89 «Бумага-основа и бумага двухслойная водонепроницаемая упаковочная. Технические условия»;
- ГОСТ 9569-79 «Бумага парафинированная. Технические условия»;
- ГОСТ 15171-78 «Присадка АКОР-1. Технические условия»;
- ГОСТ 19537-83 «Смазка пупшечная (смазка ПВК). Технические условия»;
- ГОСТ 10877-76 «Масло консервационное К-17. Технические условия»;
- ГОСТ 3134-78 «Уайт-спирит. Технические условия»;
- ГОСТ 8505-80 «Нефрас - С 50/170. Технические условия»;
- ГОСТ 3956-76 «Силикагель технический. Технические условия»;

- ГОСТ 8984-75 «Силикагель-индикатор. Технические условия»;
- ГОСТ 7827-74* «Растворитель Р-4, Р-5 для лакокрасочных материалов. Технические условия»;
- ГОСТ 2603-79 «Ацетон. Технические условия»;
- ГОСТ 10354-82 «Пленка полиэтиленовая. Технические условия»;
- ГОСТ 21.402-83 «Антикоррозионная защита технологических аппаратов, газоходов и трубопроводов. Рабочие чертежи»;
- ГОСТ Р 51102-97 «Покрытия полимерные защитные дезактивируемые. Технические требования»;
- ГОСТ 9.032-74 «Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения»;
- ОСТ 95 10562-2001 «Покрытия полимерные защитные для атомных станций. Снимаемые защитные полимерные покрытия. Общие требования, применение и выбор»;
- ОСТ 95 10590-2004 «Покрытия полимерные защитные для атомных станций. Покрытия полимерные защитные дезактивируемые и покрытия полимерные защитные радиационно-стойкие для специальной и противокоррозионной защиты. Общие требования, выбор и применение»;
- ТУ 6-00-05808009-248-92 «Ингибитор атмосферной коррозии ИДА»;
- ТУ 38.401-58-215-98 «Ингибированный пленкообразующий нефтяной состав ИГ-222»;
- ТУ 6-10-747-79 «Эмаль ХВ-114 красно-коричневая»;
- РД 34.20.591-97 «Методические указания по консервации теплоэнергетического оборудования».

3 Основные термины и определения

В соответствии с ГОСТ 9.103 приняты стандартизованные термины и определения в области временной противокоррозионной защиты, которые приведены выборочно в таблице 1.

Таблица 1 - Стандартизованные термины и определения в области временной противокоррозионной защиты

Термин	Определение
Временная противокоррозионная защита (краткая форма: временная защита)	Защита от коррозии металлов и изделий на время их хранения и транспортирования средствами, удаляемыми перед использованием металлов и изделий по назначению или не требующих удаления, если они не препятствуют их использованию
Средство временной противокоррозионной защиты (краткая форма: средство временной защиты)	Вещество, материал или устройство, обеспечивающее временную противокоррозионную защиту
Срок временной противокоррозионной защиты (краткая форма: срок защиты)	Предельное время, в течение которого обеспечивается противокоррозионная защита металлов и изделий в конкретных условиях без их переконсервации
Консервация	Осуществление временной противокоррозионной защиты металлов и изделий по установленной технологии
Расконсервация	Комплекс операций по удалению средства временной противокоррозионной защиты
Переконсервация	Расконсервация и последующая консервация

4 Общие положения

4.1 Рекомендации по временной противокоррозионной защите и консервации разработаны согласно приложения №3 к Генеральному контракту на блоки 3 и 4 ТАЭС № BWWX10002-01/77-652/1006300 «Оборудование и материалы, поставляемые поставщиком» на:

- тепломеханическое оборудование;
- транспортно-технологическое и грузоподъемное оборудование;
- оборудование и материалы систем вентиляции, кондиционирования, тепло- и холодо-снабжения;
- электротехническое оборудование;
- трубопроводы;
- оборудование системы телевизионного контроля основного технологического оборудования (СУР) и основного (центрального) оборудования станционной системы оповещения и поиска персонала (СУС);
- оборудование СКУ;
- оборудование лабораторий.

4.2 Оборудование и трубопроводы российской поставки должны иметь выполненное на заводе-изготовителе готовое противокоррозионное покрытие в соответствии с условиями эксплуатации.

4.3 Временной противокоррозионной защите подлежат оборудование и трубопроводы с металлическими поверхностями (полностью или частично), а также с металлическими покры-

тиями, которые не требуют постоянного противокоррозионного покрытия на период эксплуатации, но нуждаются во временной противокоррозионной защите на период транспортирования, хранения и монтажа.

4.4 Консервация включает в себя:

- подготовку поверхности,
- применение (нанесение) средств временной защиты,
- упаковывание (внутренняя упаковка - ВУ).

Допускается исключать одну или две из указанных стадий консервации (например, при обеспечении требуемой защиты только упаковыванием допускается исключать применение средств временной противокоррозионной защиты).

4.5 Время между стадиями консервации не должно превышать 2 часа.

4.6 Участки проведения консервации должны располагаться с учетом ограничения или исключения проникновения агрессивных газов и пыли.

Температура воздуха в помещении должны быть не ниже 15°C и относительная влажность не более 70%. Допускается увеличение влажности до 80%, когда перепады температуры в помещении не превышают 5°C.

4.7 Изделия, подвергаемые консервации, должны иметь температуру воздуха помещения.

4.8 Внутренняя упаковка изделий предназначена:

- для обеспечения защиты от климатических факторов (частичное или полное исключение доступа воздуха, воды, водяного пара, агрессивных газов, пыли и т.п.);
- для предохранения от загрязнений и механических повреждений средств временной защиты;
- для сохранения среды при методах защиты с применением летучих ингибиторов и статического осушения воздуха.

4.9 Варианты внутренней упаковки выбирают для конкретных изделий с учетом конструктивных особенностей изделия, требуемого срока защиты, условий хранения и транспортирования, применяемых средств временной защиты.

4.10 Допускается исключать внутреннюю упаковку (ВУ-0 по ГОСТ 9.014) при обеспечении требований по пункту 4.8 упаковыванием изделий в транспортную тару.

4.11 Транспортная тара предназначается для защиты изделий и внутренней упаковки от механических повреждений и воздействий климатических факторов.

4.12 Рекомендации разработаны для групп оборудования и трубопроводов с учетом материала, из которого они изготовлены, климатического исполнения и категории размещения, условий хранения, типа атмосферы по ГОСТ 15150, вида транспортирования.

4.13 При выборе варианта защиты для групп изделий должны учитываться сроки защиты, условия транспортирования и хранения, требования к расконсервации, принятая технология изготовления изделий, требования к товарному виду, сохранению эксплуатационных параметров, экономическая целесообразность и требования по техническому обслуживанию изделий в процессе хранения.

4.14 Транспортирование оборудования и трубопроводов российской поставки, упомянутого в пункте 4.1, осуществляется железнодорожным транспортом или морскими судами через макроклиматический район с тропическим морским климатом (условия 9 (ОЖ1) по ГОСТ 15150); хранение на площадке строительства Тяньваньской АЭС организовано на открытых

складах - условия 8(ОЖЗ), полуоткрытых складах с навесами - условия 5 (ОЖ4), закрытых неотапливаемых складах - условия 2(С) в атмосфере типа IV по ГОСТ 15150-69*.

4.15 Сроки транспортирования входят в срок защиты изделий.

5 Рекомендуются средства временной защиты для групп оборудования

Рекомендуемые средства временной защиты для оборудования приведены в таблице 2.

6 Рекомендуются средства временной защиты для групп трубопроводов

Рекомендуемые средства временной защиты для трубопроводов приведены в таблице 3

7 Сроки временной противокоррозионной защиты оборудования и трубопроводов

Сроки временной защиты для оборудования и трубопроводов приведены в таблице 4.

8 Подготовка поверхности перед консервацией

8.1 Подготовку металлической поверхности перед консервацией производить в соответствии с ГОСТ 9.014-78.

8.2 Перед консервацией поверхности изделий должны быть очищены от загрязнений, коррозионных поражений, обезжирены и высушены.

8.3 Для очистки от механических загрязнений и продуктов коррозии используют ручные и механизированные стальные щетки, наждачную шкурку, волосяные щетки, ветошь и т.д.

8.4 Обезжиривание поверхности можно производить водно-щелочными растворами или растворителями: уайт-спиритом по ГОСТ 3134-78, нефрасом - С 50/170 по ГОСТ 8505-80 и другими. После обезжиривания производят сушку изделия.

8.5 Подготовку поверхности нержавеющей стали производят обезжириванием уайт-спиритом по ГОСТ 3134 с последующей сушкой.

8.6 Обезжиривание наружных поверхностей изделий, имеющих окрашенные участки и неметаллические детали производят протиранием участков, подлежащих консервации, салфетками, смоченными растворителем.

8.7 Поверхности изделий после обезжиривания и сушки трогать незащищенными руками не допускается.

8.8 При консервации водными растворами сушку изделий допускается не производить.

8.9 Длительность перерыва между подготовкой поверхности и консервацией не должна превышать 2 часа.

9 Технология консервации

9.1 Консервация маслом консервационным К-17

9.1.1 Масло консервационное К-17 применяют в качестве временной противокоррозионной защиты внутренних неокрашенных поверхностей изделий из черных и цветных металлов с последующей их герметизацией (внутренние поверхности двигателей, внутренние полости и узлы машин).

9.1.2 Масло К-17 представляет собой вязкую маслянистую жидкость темно-коричневого цвета.

9.1.3 Масло К-17 наносят на подготовленные поверхности нагретым до температуры 40°C или без подогревания при температуре не ниже 15 °С.

9.1.4 На внутренние поверхности изделий масло К-17 наносят распылением или кистью (тампоном), а также наливом с последующей проработкой движущихся частей. При необходимости избыток масла сливают.

9.1.5 При нанесении масла распылением сжатый воздух должен быть очищен от влаги и масел и соответствовать ГОСТ 9.010-80.

Таблица 2 - Рекомендуемые средства временной защиты для групп оборудования на период их транспортирования, хранения и монтажа

Группа оборудования	Материал	Климатическое исполнение и категория размещения Типатмосферы	Условия хранения Тип атмосферы	Вид транспортирования	Рекомендуемые средства временной защиты
Группа 1	2	3	4	5	6
Группа 1	Нержавеющая сталь	<u>M4</u> II	<u>8(OЖЗ)</u> IV <u>5(OЖ4)</u> IV <u>2(C)</u> IV	Железнодорожным транспортом	1 Для внутренних поверхностей вариант внутренней упаковки ВУ-9: герметизация отверстий при помощи заглушек, пробок и т.п. 2 Для наружных поверхностей: - вариант защиты ВЗ-7 составом ЛСП (легкоснимаемое покрытие); - вариант защиты ВЗ-10 с помощью статического осушения воздуха силикагелем в изолированном объеме упаковки (ВУ-5...ВУ-8); - вариант защиты ВЗ-15 противокоррозионной бумагой УНИБ.2 по ГОСТ 16295 3 Резьбовые поверхности покрываются смазкой пушечной (смазка ПВК) - вариант защиты ВЗ-4
Группа 2	Нержавеющая сталь	<u>M4</u> II	<u>8(OЖЗ)</u> IV <u>5(OЖ4)</u> IV	Морским транспортом	1 Для внутренних поверхностей вариант внутренней упаковки ВУ-9: герметизация отверстий при помощи заглушек, пробок и т.п. 2 Для наружных поверхностей: - вариант защиты ВЗ-7 составом ЛСП (легкоснимаемое покрытие); - вариант защиты ВЗ-10 с помощью статического осушения воздуха силикагелем в изолированном объеме упаковки (ВУ-6...ВУ-8)

Продолжение таблицы 2

1	2	3	4	5	6
Группа 3	Нержавеющая сталь	M3, M4 IV	8(OЖ3) IV 5(OЖ4) IV 2(C) IV	Железно-дорожным транспортом	<p>3 Резьбовые поверхности покрываются смазкой пушечной (смазка ПВК) - вариант защиты ВЗ-4</p> <p>1 Для внутренних поверхностей вариант внутренней упаковки ВУ-9: герметизация отверстий при помощи заглушек, пробок и т.п.</p> <p>2 Для наружных окрашенных поверхностей:</p> <ul style="list-style-type: none"> - вариант упаковки ВУ-1 с использованием парафинированной бумаги по ГОСТ 9569 или упаковочной водонепроницаемой бумаги марки ДБ по ГОСТ 8828; - вариант упаковки ВУ-7 или ВУ-8 (пароводонепроницаемая или металлическая тара) <p>3 Резьбовые поверхности покрываются смазкой пушечной (смазка ПВК) - вариант защиты ВЗ-4</p> <p>1 Для внутренних поверхностей вариант внутренней упаковки ВУ-9: герметизация отверстий при помощи заглушек, пробок и т.п.</p> <p>2 Для наружных окрашенных поверхностей:</p> <ul style="list-style-type: none"> - вариант упаковки ВУ-7 или ВУ-8 (пароводонепроницаемая или металлическая тара) <p>3 Резьбовые поверхности покрываются смазкой пушечной (смазка ПВК) - вариант защиты ВЗ-4</p> <p>1 Для внутренних поверхностей с эксплуатационным покрытием вариант внутренней упаковки ВУ-9: герметизация отверстий при помощи заглушек, пробок и т.п.</p> <p>2 Для внутренних поверхностей без эксплуатационного покрытия:</p> <ul style="list-style-type: none"> - вариант защиты ВЗ-14 порошком ингибитора коррозии НДА или
Группа 4	Нержавеющая сталь	M3 IV	8(OЖ3) IV	Морским транспортом	
Группа 5	Углеродистая сталь, легированная сталь	M4 II	8(OЖ3) IV 5(OЖ4) IV	Железно-дорожным транспортом	

Продолжение таблицы 2

1	2	3	4	5	6
Группа 6	Углеродистая сталь, легированная сталь	<u>M4</u> II <u>M3</u> IV	<u>8(OЖ3)</u> IV <u>5(OЖ4)</u> IV	Морским транспортом	<p>спиртовым раствором НЦДА с последующей герметизацией отверстий (ВУ-9);</p> <p>- вариант защиты ВЗ-12 водным раствором ингибитора М-1</p> <p>3 Для наружных окрашенных поверхностей:</p> <p>- вариант упаковки ВУ-1 с использованием парафинированной бумаги по ГОСТ 9569 или упаковочной водонепроницаемой бумаги марки ДБ по ГОСТ 8828;</p> <p>- вариант упаковки ВУ-7 или ВУ-8 (пароводонепроницаемая или металлическая тара)</p> <p>4 Резьбовые поверхности покрываются смазкой пушечной (смазка ПВК) - вариант защиты ВЗ-4</p> <p>1 Для внутренних поверхностей с эксплуатационным покрытием вариант внутренней упаковки ВУ-9; герметизация отверстий при помощи заглушек, пробок и т.п.</p> <p>2 Для наружных окрашенных поверхностей:</p> <p>- вариант упаковки ВУ-7 или ВУ-8 (пароводонепроницаемая или металлическая тара)</p> <p>3 Резьбовые поверхности покрываются смазкой пушечной (смазка ПВК) - вариант защиты ВЗ-4</p>

Продолжение таблицы 2

1	2	3	4	5	6
Группа 7	Углеродистая сталь	<u>M1</u> IV	<u>8(ОЖ3)</u> IV <u>5(ОЖ4)</u> IV <u>2(С)</u> IV	Железнодорожным транспортом	1 Для внутренних поверхностей с эксплуатационным покрытием вариант внутренней упаковки ВУ-9: герметизации отверстий при помощи заглушек, пробок и т.п. 2 Для баков рулонной поставки (металл - без защиты): - вариант упаковки ВУ-7 или ВУ-8 с использованием противокоррозионной бумаги марки МБГИ-8-40 по ГОСТ 16295 (ВЗ-15) 3 Для наружных окрашенных поверхностей с атмосферостойкими покрытиями: - покрытие от механических повреждений (например, покрытие под брезент) 4 Резьбовые поверхности покрываются смазкой пушечной (смазка ПВК) - вариант защиты ВЗ-4
Группа 8 (изделия электро-технические, приборы)	Нержавеющая сталь, углеродистая сталь, чугун, алюминисплав	<u>M1</u> IV <u>M4</u> II <u>M3</u> IV	<u>5(ОЖ4)</u> IV <u>2(С)</u> IV	Железнодорожным транспортом	1 Вариант защиты ВЗ-10 с помощью статического осушения воздуха силикагелем в изолированном объеме упаковки (ВУ-5...ВУ-8) 2 Резьбовые поверхности покрываются смазкой пушечной (смазка ПВК) - вариант защиты ВЗ-4

Примечания:

1 Группа оборудования объединяет изделия из одного и того же материала с одинаковыми условиями эксплуатации (климатическое исполнение и категория размещения, тип атмосферы по ГОСТ 15150-69*), хранения, транспортирования; для окрашенных изделий возможно объединение без учета материала, из которого изготовлены изделия; объединение по назначению (группа 8).

2 В таблице 2 приводятся обозначения в соответствии с соответствия с документами:

- в графе 3 - климатическое исполнение и категория размещения / тип атмосферы при эксплуатации - по ГОСТ 15150-69*;
- в графе 4 - условия хранения / тип атмосферы при хранении - по ГОСТ 15150-69*;
- в графе 6 - рекомендуемые средства временной защиты - по ГОСТ 9.014-78;

3 Железнодорожным транспортом поставляется оборудование:

- до 30 т веса одно место;

- каждое место должно быть ограничено следующими габаритами: длина x ширина x высота = 12м x 2,4м x 2,4м.

Остальное оборудование (крупногабаритное и тяжеловесное) поставляется морским транспортом (через макроклиматический район с тропическим морским климатом). Возможны исключения по отдельным единицам оборудования.

4 Если оборудование предназначено для транспортирования морем на открытых палубах судов, необходимо учитывать воздействие обливания морской волной:

- укрытие плотным водонепроницаемым материалом, например, брезентом с целью сохранения эксплуатационного покрытия или временного противокоррозийного покрытия;
- упаковывание в водонепроницаемую или металлическую тару по вариантам упаковки ВУ-7 или ВУ-8 (возможно без использования упаковочного материала УМ-1).

5 Для одной и той же поверхности (внутренняя или наружная) из нескольких предложенных средств защиты рекомендуем выбрать одно с учетом конструктивных особенностей изделия, а также возможностей завода-изготовителя, Поставщика оборудования.

6 Для предотвращения склеивания и механических повреждений покрытий ЛСП (вариант защиты ВЗ-7) следует применять обертывание (прокладывание) упаковочным материалом УМ-1 для рулонной поставки баков из нержавеющей стали.

7 При укрытии окрашенного оборудования водонепроницаемыми материалами (брезент, пленочные материалы и т.п.) должны вышолняться следующие требования:

- укрывной материал должен быть прочно закреплен и не должен провисать;
- при укрытии только верхней части изделия укрывной материал закрепляют на распорках так, чтобы он не касался изделия;
- укрывной материал не должен закрывать вентиляционные промежутики;
- укрывной материал следует периодически очищать от загрязнений и скопления осадков.

Таблица 3 - Рекомендуемые средства временной противокоррозионной защиты для групп трубопроводов на период их транспортирования, хранения и монтажа

Группа трубопроводов	Материал	Климатическое исполнение и категория размещения Тапамосферы	Условия хранения Тип атмосферы	Вид транспортирования	Рекомендуемые средства временной защиты
1	2	3	4	5	6
Группа 1	Нержавеющая сталь	<u>M4</u> II	<u>8(ОЖЗ)</u> IV <u>5(ОЖ4)</u> IV	Железнодорожным транспортом	1 Для внутренних поверхностей: - вариант внутренней упаковки ВУ-9; герметизация торцов и других отверстий при помощи заглушек, пробок и т.п. 2 Для наружных поверхностей: - вариант защиты ВЗ-7 составом ЛСП (легкоснимаемое покрытие); - вариант защиты ВЗ-10 с помощью статического осушения воздуха силикагелем в изолированном объеме упаковки (ВУ-5...ВУ-8); - вариант защиты ВЗ-15 противокоррозионной бумагой УНИВ.2 по ГОСТ 16295 3 Резьбовые поверхности покрываются смазкой гущечной (смазка ПВК) - вариант защиты ВЗ-4.
Группа 2	Нержавеющая сталь	<u>M3</u> IV	<u>8(ОЖЗ)</u> IV <u>5(ОЖ4)</u> IV	Железнодорожным транспортом	1 Для внутренних поверхностей: - вариант внутренней упаковки ВУ-9; герметизация торцов и других отверстий при помощи заглушек, пробок и т.п. 2 Для наружных окрашенных поверхностей: - вариант упаковки ВУ-1 с использованием парафинированной бумаги по ГОСТ 9569 или упаковочной водонепроницаемой

Продолжение таблицы 3

1	2	3	4	5	6
Группа 3	Углеродистая сталь	М4 II	8(ОЖЗ) IV 5(ОЖ4) IV	Железно-дорожным транспортом	<p>бумаги марки ДБ по ГОСТ 8828-89;- вариант упаковки ВУ-7 или ВУ-8 (пароводонепроницаемая или металлическая тара)</p> <p>3 Резьбовые поверхности покрываются смазкой пушечной (смазка ПВК) - вариант защиты ВЗ-4.</p> <p>4 Зона сварного шва для окрашенных трубопроводов покрывается смазкой пушечной (смазка ПВК) - вариант защиты ВЗ-4.</p> <p>1 Для внутренних неокрашенных поверхностей: - вариант защиты ВЗ-14 порошком ингибитора коррозии НДА или спиртовым раствором НДА, или противокоррозионной бумагой марки НДА с последующей герметизацией торцов и других отверстий (ВУ-9).</p> <p>2 Для внутренних окрашенных поверхностей вариант внутренней упаковки ВУ-9: герметизация торцов и других отверстий при помощи заглушек, пробок и т.д.</p> <p>3 Для наружных окрашенных поверхностей: - вариант упаковки ВУ-1 с использованием парафинированной бумаги по ГОСТ 9569 или упаковочной водонепроницаемой бумагой марки ДБ по ГОСТ 8828; - вариант упаковки ВУ-7 или ВУ-8 (пароводонепроницаемая или металлическая тара)</p> <p>4 Резьбовые поверхности и зона сварного шва покрываются смазкой пушечной (смазка ПВК) - вариант защиты ВЗ-4</p>

Продолжение таблицы 3

1	2	3	4	5	6
Груша 4	Углеродистая сталь	М3, М4 IV	8(ОЖ3) IV 5(ОЖ4) IV	Железно-дорожным транспортом	<p>1 Для внутренних неокрашенных поверхностей:</p> <ul style="list-style-type: none"> - вариант защиты ВЗ-14 порошком ингибитора коррозии НДА или спиртовым раствором НДА, или противокоррозионной бумагой марки НДА с последующей герметизацией торцов и других отверстий (ВУ-9); - вариант защиты ВЗ-7 составом ЛСП для трубопроводов диаметром более 1000 мм и длине менее 12 метров; - вариант защиты ВЗ-1 маслом консервационным К-17 для арматуры с последующей герметизацией торцов и других отверстий (ВУ-9) <p>2 Для внутренних окрашенных поверхностей вариант внутренней упаковки ВУ-9: герметизация торцов и других отверстий при помощи заглушек, пробок и т.п.</p> <p>3 Для наружных окрашенных поверхностей:</p> <ul style="list-style-type: none"> - вариант упаковки ВУ-1 с использованием парафинированной бумаги по ГОСТ 9569 или упаковочной водонепроницаемой бумаги марки ДБ по ГОСТ 8828; - вариант упаковки ВУ-7 или ВУ-8 (пароводонепроницаемая или металлическая тара) <p>4 Резьбовые поверхности и зона сварного шва покрываются смазкой пупечной (смазка ПВК) - вариант защиты ВЗ-4</p>

Продолжение таблицы 3

1	2	3	4	5	6
Группа 5 (грубо- проводы циркуля- ционные диаметром 2400 мм)	Углеро- дистая сталь	<u>M3</u> IV	<u>8(OЖ3)</u> IV	Железно- дорожным транспортом	<p>1 Для внутренних поверхностей и зоны сварного шва снаружи: - вариант защиты ВЗ-7 составом ЛСП (легкоснимаемое покрытие)</p> <p>2 Для наружных поверхностей: - вариант защиты ВЗ-8 составом НГ-222А.</p>
Группа 6	Углеро- дистая сталь	<u>M1</u> IV	<u>5(OЖ4)</u> IV	Железно- дорожным транспортом	<p>1 Для внутренних неокрашенных поверхностей: - вариант защиты ВЗ-14 порошком ингибитора коррозии НДА или спиртовым раствором НДА, или противокоррозионной бумагой марки НДА с последующей герметизацией торцов и других отверстий (ВУ-9)</p> <p>2 Для внутренних окрашенных поверхностей вариант внутренней упаковки ВУ-9: герметизация торцов и других отверстий при помощи заглушек, пробок и т.п.</p> <p>3 Для наружных окрашенных поверхностей: - вариант упаковки ВУ-1 с использованием парафинированной бумаги по ГОСТ 9569 или упаковочной водонепроницаемой бумагой марки ДБ по ГОСТ 8828; - вариант упаковки ВУ-7 или ВУ-8 (пароводонепроницаемая или металлическая тара)</p> <p>4 Резьбовые поверхности и зона сварного шва покрываются смазкой густой (смазка ПВК) - вариант защиты ВЗ-4.</p>

Продолжение таблицы 3

1	2	3	4	5	6
Группа 7	Плакированные	М4 II	8(ОЖ3) IV	Железнодорожным транспортом	<p>1 Для внутренних неокрашенных поверхностей вариант внутренней упаковки ВУ-9: герметизация торцов и других отверстий при помощи заглушек, пробок и т.п.</p> <p>2 Для наружных окрашенных поверхностей:</p> <ul style="list-style-type: none"> - вариант упаковки ВУ-1 с использованием парафинированной бумаги по ГОСТ 9569 или упаковочной водонепроницаемой бумаги марки ДБ по ГОСТ 8828; - вариант упаковки ВУ-7 или ВУ-8 (пароводонепроницаемая или металлическая тара) <p>3 Резьбовые поверхности и зона сварного шва покрываются смазкой пушечной (смазка ПВК) - вариант защиты ВЗ-4</p>
Группа 8	Углеродистая сталь оцинкованная и соединительные части из чугуна с цинковым покрытием	М3 IV	5(ОЖ4) IV	Железнодорожным транспортом	<p>1 Для внутренних неокрашенных поверхностей вариант внутренней упаковки ВУ-9: герметизация торцов и других отверстий при помощи заглушек, пробок и т.п.</p> <p>2 Для наружных окрашенных поверхностей:</p> <ul style="list-style-type: none"> - вариант упаковки ВУ-1 с использованием парафинированной бумаги по ГОСТ 9569 или упаковочной водонепроницаемой бумаги марки ДБ по ГОСТ 8828; - вариант упаковки ВУ-7 или ВУ-8 (пароводонепроницаемая или металлическая тара) <p>3 Резьбовые поверхности и зона сварного шва покрываются смазкой пушечной (смазка ПВК) - вариант защиты ВЗ-4</p>

Продолжение таблицы 3

1	2	3	4	5	6
Группа 9 (металло- конструк- ции для крепления трубопро- водов)	Углеродис- тая сталь	<u>M4</u> II <u>M3, M4</u> IV <u>M1</u> IV	<u>8(ОЖ3)</u> IV <u>5(ОЖ4)</u> IV	Железно- дорожным транспортом	1 Для окрашенных металлоконструкций: - вариант упаковки ВУ-1 с использованием парафинированной бумаги по ГОСТ 9569 или упаковочной водонепроницаемой бума- ги марки ДБ по ГОСТ 8828; - вариант упаковки ВУ-7 или ВУ-8 (пароводонепроницаемая или металлическая тара) 2 При наличии в конструкциях нержавеющей стали ее необходимо законсервировать ЛСП - вариант защиты ВЗ-7 3 Резьбовые поверхности и зона сварного шва покрываются смаз- кой пушечной (смазка ПВК) - вариант защиты ВЗ-4

Примечания:

- 1 Группа трубопроводов объединяет изделия из одного и того же материала с одинаковыми условиями эксплуатации (климатическое ис-
полнение и категория размещения, тип атмосферы по ГОСТ 15150-69*), хранения, транспортирования.
- 2 В таблице 3 приводятся обозначения в соответствии с документами:
 - в графе 3 - климатическое исполнение и категория размещения / тип атмосферы при эксплуатации по ГОСТ 15150-69*;
 - в графе 4 - условия хранения / тип атмосферы при хранении - по ГОСТ 15150-69*;
 - в графе 6 - рекомендуемые средства временной защиты - по ГОСТ 9.014-78.
- 3 Для одной и той же поверхности (внутренняя или наружная) из нескольких предложенных средств временной защиты рекомендуем
выбирать одно с учетом конструктивных особенностей изделия, а также возможностей завода-изготовителя, Поставщика трубопроводов.
- 4 Упаковку для экспорта стальных, чугунных труб и соединительных частей к ним производить также с учетом требований
ГОСТ 10692-80.
- 5 Если зона сварного шва окрашенных трубопроводных блоков из нержавеющей стали или углеродистых сталей не менее 100 мм от разделки
кромки под сварку, то ее можно законсервировать покрытием ЛСП.
- 6 Трубопроводы из полиэтилена временной защите не подлежат и согласно ГОСТ 18599-88 должны храниться в условиях 5(ОЖ4) по
ГОСТ 15150-69* е; допускается хранение труб в условиях 8(ОЖ3) не более двух лет.

Таблица 4 - Сроки временной противокоррозионной защиты оборудования и трубопроводов

Вариант защиты	Средство защиты	Вариант внутренней упаковки	Сроки защиты в условиях хранения по ГОСТ 15150-69*, год			Ссылаемый нормативный документ
			5 (ОЖ4)	8 (ОЖ3)	6	
1	2	-3	4	5	6	
ВЗ-1	Консервационное масло К-17 по ГОСТ 10877	ВУ-9	5	5	ГОСТ 9.014-78	
ВЗ-4	Смазка пушечная (смазка ЛВК) по ГОСТ 19537	ВУ-0, ВУ-1 ВУ-2...ВУ-4 ВУ-5...ВУ-8	1 3 5	1* 3 5	ГОСТ 9.014-78	
ВЗ-7	Состав ЛСП (смесь эмали ХВ-114 и присадки АКОР-1)	ВУ-0	2	2**	ГОСТ 9.014-78	
ВЗ-8	Состав НГ-222А по ТУ 38 401-58-215-98	ВУ-0	3	3	ГОСТ 9.014-78	
ВЗ-10	Силикатель технический гранулированный мелкопористый марки КСМГ по ГОСТ 3956	ВУ-5...ВУ-9	3	3	ГОСТ 9.014-78	
ВЗ-12	Ингибитор М-1 по ТУ 6-02-1132-88 (водные растворы)	ВУ-9	2	2	РД 34.20.591-97	
ВЗ-14	НДА по ТУ 6.00-05808009-248-92 (порошок, спиртовые растворы, противокоррозионная бумага)	ВУ-5, ВУ-6 ВУ-7...ВУ-9	7 10	7 10	ГОСТ 9.014-78	

Продолжение таблицы 4

1	2	3	4	5	6
ВЗ-15	Противокоррозионная бумага по ГОСТ 16295: - марки УНИБ.2 (УНИБ.2-6-40, УНИБ.2-6-60, УНИБ.2-6-80) - марка МБИ-8-40	ВУ-1 ВУ-5, ВУ-6 ВУ-7...ВУ-9	1 3 5	1* 3 5	ГОСТ 9.014-78 ГОСТ 9.014-78

Примечание: ** Сроки защиты в условиях 8 (ОЖЗ) по ГОСТ 15150-69* такие же, как для условий хранения 5 (ОЖ4) по ГОСТ 15150-69*, если обеспечена защита законсервированного изделия (включая внутреннюю упаковку) от прямого попадания осадков и солнечной радиации (например, укрытие под брезент или хранение в транспортной таре).

9.1.6 Слой масла после нанесения должен быть сплошным, без воздушных пузырей. При наличии дефектов масло наносят повторно.

9.1.7 Внимание! При попадании на лакокрасочное покрытие консервационное масло К-17 ухудшает защитные свойства лакокрасочного покрытия, изменяет его цвет.

9.2 Консервация смазкой пушечной (смазка ПВК).

9.2.1 Смазку ПВК применяют в качестве временной противокоррозионной защиты наружных неокрашенных поверхностей изделий из черных и цветных металлов, запасных частей и инструментов.

9.2.2 Смазка представляет собой однородную мазь от желтого до коричневого цвета.

9.2.3 Смазку ПВК наносят на подготовленные сухие поверхности в расплавленном состоянии при температуре 80...100°C погружением или кистью (тампоном). Нагрев смазки производят на водяной бане.

9.2.4 Слой смазки после нанесения должен быть равномерным, без подтеков, воздушных пузырей и инородных включений. При наличии дефектов смазку наносят повторно.

9.3 Консервация составом ЛСП (легкоснимаемое покрытие)

9.3.1 Состав ЛСП применяют в качестве временной противокоррозионной защиты наружных поверхностей оборудования и трубопроводов из нержавеющей стали, а также внутренних неокрашенных поверхностей трубопроводов из углеродистой стали диаметром более 1000 мм и длине менее 12 метров и зоны сварного шва шириной не менее 100 мм.

9.3.2 Состав ЛСП представляет собой смесь красно-коричневой эмали ХВ-114 (92%) и присадки АКОР-1 (8%). Перед нанесением смесь необходимо перемешать до исчезновения темных разводов на стекающей струе, после чего выдержать в течение 20...30 минут. Срок хранения готового состава - 6 месяцев.

9.3.3 Состав наносят на подготовленную поверхность распылением или кистью.

9.3.4 Не допускается наносить состав ЛСП на поверхности после дробеструйной или пескоструйной обработки.

9.3.5 До рабочей вязкости состав ЛСП доводят растворителем Р-5 по ГОСТ 7827-74*. При нанесении кистью допускается применение ацетона по ГОСТ 2603 или растворителя Р-4 по ГОСТ 7827-74*.

Рабочая вязкость состава по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре 20°C должна быть не менее 40 с - для пневматического распыления, 80...150 с для нанесения кистью.

9.3.6 Рекомендуется наносить 3-4 слоя состава ЛСП пневматическим распылением или 2-3 слоя кистью до общей толщины 150...200 мкм.

9.3.7 Время сушки каждого слоя при температуре 18...23°C - 15 минут, последнего - 30 минут.

9.3.8 Внешний вид готового покрытия: твердая глянцевая непрозрачная пленка темно-коричневого цвета.

9.3.9 При нанесении состава ЛСП не допускается его попадание на неметаллические материалы и лакокрасочные покрытия, растворяющиеся в органических растворителях.

9.4 Консервация составом НГ-222А

9.4.1 Ингибиторный пленкообразующий состав НГ-222А обладает высокими водовытесняющими, проникающими и пропитывающими свойствами.

9.4.2 При нанесении состава НГ-222А не требуется тщательной подготовки поверхности. Обязательно удаление механических загрязнений, осыпающейся ржавчины. Допускается влага на поверхности.

9.4.3 Состав наносят на наружную поверхность цirkводоудов из углеродистой стали кистью в 1 слой.

9.4.4 До рабочей вязкости 100...150 с по вискозиметру ВЗ-246 с диаметром сопла 4 мм состав НГ-222А доводят уайт-спиритом по ГОСТ 3134.

9.4.5 Продолжительность сушки при температуре 18...23 °С - 24 часа.

9.4.6 Внешний вид готового покрытия: сплошная прозрачная пленка от желтого до светло-коричневого цвета.

Готовое покрытие стойко к воздействию атмосферных осадков.

9.5 Консервация с использованием силикагеля - влагопоглотителя

9.5.1 Консервация силикагелем производится путем изоляции поверхности изделия от окружающей среды с помощью чехла из полиэтиленовой пленки или специального контейнера, либо герметизацией внутреннего объема и осушение воздуха в изолированном объеме.

9.5.2 Для осушения воздуха используют силикагель технический мелкопористый гранулированный марки КСМГ по ГОСТ 3956-76 с массовой долей влаги (показатель потерь при высушивании) перед применением не более 2%.

9.5.3 Силикагель расфасовывают в матрацы массой 16 кг или мешочки массой до 1 кг, которые размещают внутри герметичного объема так, чтобы они не касались поверхности изделия. При необходимости под матрацы и мешочки подкладывают упаковочную бумагу.

9.5.4 Нормы закладки силикагеля - 1 кг/м³ герметичного объема.

9.5.5 Для изготовления чехлов применяют полиэтиленовую пленку марок М и Т по ГОСТ 10354 толщиной 0,15...0,30 мм.

9.5.6 Нормы закладки силикагеля при использовании чехлов из полиэтиленовой пленки в зависимости от условий хранения и требуемого срока хранения без переконсервации приведены в таблице 5.

Таблица 5- Нормы закладки силикагеля

Условия хранения по ГОСТ 15150-69*	Срок хранения без смены силикагеля, годы	Поверхностная плотность силикагеля, кг/м ² , поверхности чехла из пленки толщиной, мм		
		0,15	0,20	0,30
2(С), 5(ОЖ4), 8(ОЖ3) в типе атмосферы IV	3	1,25	1,00	0,70
	5	2,00	1,50	1,00

9.5.7 При применении двойных чехлов поверхностная плотность силикагеля может быть уменьшена вдвое.

9.5.8 В качестве индикатора влажности применяют силикагель-индикатор по ГОСТ 8984, синий и фиолетовый цвет которого указывают на допустимую величину относительной влажности, розовый - на необходимость переконсервации.

Рекомендуемая норма закладки силикагеля-индикатора 20...50 г/м³.

9.5.9 Чехлы изготавливают с учетом минимального количества швов.

9.5.10 Перед помещением в чехол острые части изделия оборачивают упаковочной бумагой.

9.5.11 При больших габаритах и массе изделия зачекляют на поддонах, площадках, на которых они укрепляются болтами или винтами.

9.5.12 Для удаления избыточного воздуха чехол обжимают вручную до слабого прилегания пленки чехла к изделию. Затем отверстия заваривают или заклеивают полимерной липкой лентой.

9.5.13 Контроль целостности чехлов и сварных швов осуществляют визуальным осмотром.

9.5.14 Контроль герметизации - наблюдением в течение 30 минут за проникновением воздуха внутрь чехла с изделием.

9.5.15 Время от начала размещения силикагеля в емкости или на изделии до окончания сварки последнего шва не должно превышать 2 часа.

9.6 Консервация водным раствором ингибитора М-1

9.6.1 Контактный ингибитор М-1 создает на поверхности углеродистой стали защитную пленку, которая сохраняется и после слива консервирующего раствора.

9.6.2 Концентрация водного раствора ингибитора - 2...5%.

9.6.3 Перед приготовлением рабочего раствора фляги с ингибитором М-1 предварительно разогревают в ваннах с горячей водой с температурой до 70°C в течение 8...10 часов.

9.6.4 Разогретый ингибитор тщательно смешивается с подогретой до 60°C водой.

9.6.5 Готовым раствором ингибитора заполняют консервируемый объем и выдерживают 24 часа; затем раствор сливают, а законсервированный объем герметизируют.

9.6.6 На консервируемой поверхности должна образоваться полупрозрачная пленка без пропусков и пузырьков.

9.7 Консервация летучим ингибитором коррозии НДА

9.7.1 Для временной противокоррозионной защиты внутренних поверхностей изделий из углеродистой стали, которые возможно загерметизировать, рекомендуется применять летучий ингибитор НДА порошок или спиртовой раствор, или ингибированную бумагу.

9.7.2 При использовании ингибированной бумаги ее помещают внутрь изделия; расстояние до защищаемой поверхности должно быть не более 30 см.

При этом объемная плотность ингибитора НДА в зависимости от площади защищаемой поверхности должна быть от 50 до 100 г/м³ объема изделия.

9.7.3 При использовании спиртовых растворов ингибитора НДА применяют растворы с массовой долей от 7 до 10%.

Перед герметизацией законсервированных поверхностей производят сушку изделия до появления кристаллов ингибитора при температуре 15...60 °С.

9.7.4 Порошок ингибитора НДА целесообразно использовать для консервации изделий сложной формы.

При этом применяют порошок ингибитора при объемной плотности не менее 250 г/м³ герметичного объема изделия.

Консервацию изделий порошком проводят распылением порошка при избыточном давлении воздуха 0,049...0,098 МПа или размещением мешочков из бязи с порошком ингибитора внутри изделия перед его упаковкой.

9.7.5 Изделия, законсервированные летучим ингибитором, должны быть выдержаны не менее 1 суток в помещении при условиях, исключающих конденсацию влаги.

9.8 Консервация противокоррозионными бумагами УНИБ.2 и МБГИ-8-40 по ГОСТ 16295-93

9.8.1 Противокоррозионная бумага является носителем летучего ингибитора и рекомендуется для консервации изделий из углеродистой и нержавеющей сталей.

9.8.2 Для консервации изделий противокоррозионной бумагой используют следующие способы:

- обертывание изделий из нержавеющей стали бумагой УНИБ.2 (УНИБ.2-6-40, УНИБ.2-6-60, УНИБ.2-6-80) так, чтобы бумага закрывала изделие со всех сторон с перекрытием швов на 5...6 см, далее упаковывание изделий по варианту ВУ-1 по ГОСТ 9.014-78 производится в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569-79 в 2 слоя или внахлест в 1 слой;

- размещение листов противокоррозионной бумаги МБГИ-8-40 между листами углеродистой стали (в случае поставки баков рулонами) с дальнейшим упаковыванием рулона в паронепроницаемую или металлическую тару (ВУ-7 или ВУ-8 по ГОСТ 9.014), выложенную парафинированной бумагой по ГОСТ 9569-79;

- обертывание отдельных частей крупногабаритных или сложных изделий бумагой УНИБ.2 с последующим обертыванием этих частей парафинированной бумагой по ГОСТ 9569-79 в 2 слоя и полиэтиленовой пленкой (УМ-3, УМ-4 по ГОСТ 9.014-78).

9.8.3 При консервации изделий противокоррозионной бумагой по ГОСТ 16295-93 марки УНИБ.2 с наружным покрытием полиэтиленом или парафином допускается исключать дополнительное использование бумаги парафинированной по ГОСТ 9569-79.

10 Расконсервация

Способы расконсервации изделий в зависимости от средства временной противокоррозионной защиты приведены в таблице 6.

Таблица 6 - Способы расконсервации изделий

Средство временной защиты	Способы расконсервации
Масло консервационное К-17 по ГОСТ 10877-76, смазка пупечная (смазка ПВК) по ГОСТ 19537-83 Состав ЛСП (смесь эмали ХВ-114 и присадки АКОР-1) Состав НГ-222А по ТУ 38.401-58-215-98	Протирание ветошью, смоченной растворителями по ГОСТ 3134-78, ГОСТ 8505-80 с последующим обдуванием теплым воздухом или протиранием насухо; - промывание горячей водой или моющими растворами с пассиваторами и последующей сушкой. Надрез покрытия до металла и механическое удаление пленки "чулком". Если пленка обрывается, то ее удаляют шпателем.
Силикагель технический по ГОСТ 3956-76 Ингибитор М-1 по ТУ 6-02-1132-88 (водные растворы)	Протирание ветошью, смоченной растворителями по ГОСТ 3134-78, ГОСТ 8505-80 с последующей сушкой; - смывание горячими водно-щелочными растворами по ГОСТ 9.014-78 (приложение 1, таблица 1) с последующей сушкой Разгерметизация тары, удаление тары и мешочков с силикагелем Протирание ветошью, смоченной водой, с последующей сушкой

Продолжение таблицы 6

Средство временной защиты	Способы расконсервации
НДА по ТУ 6-00-05808009-248-92 (порошок, спиртовой раствор, противокоррозионная бумага); противокоррозионная бумага УНИБ.2, МБГИ по ГОСТ 16295-93	Разгерметизация и удаление тары, удаление противокоррозионной бумаги, мешочков с порошком ингибитора, продувка полостей теплым воздухом; удаление спиртовых растворов ингибитора, порошка ингибитора проводят при необходимости промывкой водой с последующей сушкой.

Примечание - Расконсервация включает и удаление внутренней упаковки (ВУ).

11 Переконсервация

11.1 Переконсервацию проводят:

- по истечении сроков защиты, приведенных в таблице 4,
- в случае обнаружения дефектов временной противокоррозионной защиты при осмотрах в процессе хранения.

11.2 Для переконсервации используют те же варианты временной защиты и внутренней упаковки, что и для консервации.

11.3 Изделия, законсервированные по вариантам ВЗ-10, ВЗ-14, ВЗ-15, переконсервируют частичным вскрытием внутренней упаковки (ВУ) и заменой силикагеля (ВЗ-10) или летучих ингибиторов (ВЗ-14, ВЗ-15) с последующей герметизацией упаковки.

Соглашение о конфиденциальности и неразглашении информации

Настоящее Соглашение о конфиденциальности заключается между _____ с одной стороны, и Акционерным обществом «Ордена Трудового Красного Знамени и ордена труда ЧССР опытное конструкторское бюро «ГИДРОПРЕСС» (АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»), в лице _____ действующего на основании Устава, с другой стороны.

Сторона, передающая Документы (носители информации), именуется в дальнейшем «Передающая сторона», а принимающая документы – «Принимающая сторона».

1. Предмет Соглашения

1.1. Поскольку Передающая сторона является обладателем информации, составляющей ее коммерческую тайну, а Принимающая сторона имеет намерение сотрудничать с Передающей стороной в рамках заключаемого договора, предметом настоящего Соглашения являются порядок, условия передачи Передающей стороной, получения и использования Принимающей стороной информации, составляющей коммерческую тайну Передающей стороны.

1.2. Информация, составляющая коммерческую тайну, фиксируется Передающей стороной на материальном носителе (в виде документа, массива данных на носителе информации для компьютеров или ином, по договоренности Сторон). На материальном носителе Передающей стороной проставляется гриф «Коммерческая тайна» с указанием полного наименования ее обладателя, места его нахождения и иных реквизитов, необходимых для идентификации носителя, что в совокупности является необходимым и достаточным условием для распространения на информацию, зафиксированную на таком носителе, условий настоящего Соглашения.

1.3. Содержание информации, составляющей коммерческую тайну Передающей стороны и передаваемой Принимающей стороне в устной форме в ходе совещаний, переговоров, консультаций, рабочих встреч и т.п. (в дальнейшем именуемых «Совещание»), фиксируется в протоколе, который подписывается всеми участниками Совещания. Об обсуждении вопросов, составляющих коммерческую тайну, участники Совещания предупреждаются представителем Передающей стороны перед его началом, и ни один из участников не имеет права отказаться от подписания Протокола.

2. Передача информации, составляющей коммерческую тайну

Право принятия решения на передачу информации, составляющей коммерческую тайну, принадлежит Передающей стороне.

3. Использование Информации, составляющей коммерческую тайну

3.1. Принимающая сторона вправе использовать информацию, составляющую коммерческую тайну Передающей стороны, только в рамках заключенного с Передающей стороной Договора по теме: «Поставка термометров сопротивления с линиями связи для 3 и 4 блоков Тяньваньской АЭС».

Ни при каких обстоятельствах Принимающая сторона не может использовать полученную ею от Передающей стороны информацию, составляющую коммерческую тайну, для деятельности, направленной на извлечение прибыли, кроме как предусмотренной Договором с Передающей стороной.

3.2. Принимающая сторона обязуется принять все разумные и достаточные меры, чтобы не допустить несанкционированного доступа к информации, составляющей коммерческую тайну Передающей стороны, или ее передачи третьим лицам с нарушением условий настоящего Соглашения, а также организовать контроль за соблюдением этих мер.

3.3. Право раскрытия переданной информации, составляющей коммерческую тайну, и снятия грифа «Коммерческая тайна» с материальных носителей информации, составляющей коммерческую тайну, принадлежит исключительно Передающей стороне.

3.4. Принимающая сторона обязана в минимально короткий срок с момента обнаружения признаков несанкционированного доступа третьих лиц к информации, составляющей коммерческую тайну Передающей стороны, уведомить об этом Передающую сторону и принять все возможные меры для уменьшения последствий несанкционированного доступа.

3.5. Передающая сторона соглашается и признает, что Принимающая сторона вправе изготавливать достаточное количество копий материальных носителей информации, составляющей коммерческую тайну, для лиц, указанных в пункте 3.6 настоящего Соглашения.

3.6. Принимающая сторона вправе сообщать информацию, составляющую коммерческую тайну Передающей стороны, своим работникам, имеющим непосредственное отношение к выполнению работ по соглашению с Передающей стороной после подписания настоящего Соглашения, и в том объеме, в каком она им необходима для реализации условий Договора.

3.7. Принимающая сторона обязуется допускать к местам хранения, обработки и использования информации, составляющей коммерческую тайну, Передающую сторону.

Передающая сторона в случае выявления нарушения требований охраны конфиденциальности информации, составляющей ее коммерческую тайну, вправе запрещать или приостанавливать обработку такой информации, а также требовать немедленного возврата или уничтожения полученных носителей информации, составляющей коммерческую тайну.

Требования и указания Передающей стороны, касающиеся порядка охраны конфиденциальности информации, составляющей ее коммерческую тайну, подлежат незамедлительному исполнению, если они изложены в письменном виде и вручены Принимающей стороне.

3.8. Принимающая сторона имеет право предоставлять информацию, составляющую коммерческую тайну Передающей стороны, третьим лицам в случаях, предусмотренных законодательством Российской Федерации. Принимающая сторона обязуется уведомлять Передающую сторону о каждом таком факте предоставления информации, составляющей коммерческую тайну, а также об иных событиях, приведших к получению информации, составляющей коммерческую тайну, представителями органов государственной власти, следствия и судопроизводства, в течение одного рабочего дня после наступления такого события.

Обязательства принимающей стороны по обеспечению конфиденциальности не распространяются на информацию, полученную от передающей стороны в случаях если:

она была известна на законном основании Принимающей Стороне до заключения настоящего Соглашения;

становится публично известной в результате любых действий Передающей стороны, умышленных или неумышленных, а равно бездействия Передающей стороны;

на законном основании получена Принимающей стороной от третьего лица без ограничений на их использование;

получена из общедоступных источников с указанием на эти источники;

раскрыта для неограниченного доступа третьей стороной.

3.9. В случае реорганизации или ликвидации одной из Сторон до даты прекращения действия настоящего Соглашения предусматривается следующий порядок охраны информации, составляющей коммерческую тайну:

а) при реорганизации

уведомление второй Стороны о факте реорганизации;

возврат по требованию Передающей стороны или ее правопреемника информации, составляющей коммерческую тайну Передающей стороны, на всех материальных носителях Передающей стороне или ее правопреемнику;

б) при ликвидации возврат информации, составляющей коммерческую тайну, на всех носителях (в том числе изготовленных Принимающей стороной в соответствии с настоящим Соглашением) Передающей стороне.

3.10. Принимающая сторона обязана сохранять конфиденциальность информации, составляющей коммерческую тайну Передающей стороны, до прекращения действия режима

коммерческой тайны в отношении данной информации, в том числе в период после прекращения действия настоящего Соглашения.

4. Ответственность Сторон

Принимающая сторона, допустившая разглашение информации, составляющей коммерческую тайну Передающей стороны, или ее передачу (предоставление) третьим лицам с нарушением условий настоящего Соглашения, в том числе неумышленных, ошибочных действий или бездействия, несет ответственность в соответствии с законодательством Российской Федерации и обязана возместить убытки Передающей стороны.

5. Прочие условия

5.1. Настоящее Соглашение вступает в силу с момента его подписания и действует в течение 5 (пяти) лет с момента последней передачи информации, составляющей коммерческую тайну.

5.2. Настоящее Соглашение подлежит юрисдикции и толкованию в соответствии с законами Российской Федерации.

5.3. Изменение условий настоящего Соглашения, его расторжение и прекращение допускаются по соглашению Сторон. Любые дополнения или изменения, вносимые в настоящее Соглашение, рассматриваются Сторонами, оформляются дополнительным соглашением и вступают в силу с даты его подписания Сторонами, если иное не будет указано в таком дополнительном соглашении.

5.4. Все споры, разногласия или требования, возникающие из настоящего Соглашения или в связи с ним, в том числе касающиеся его исполнения, нарушения, прекращения или недействительности, подлежат разрешению в третейском суде для разрешения экономических споров при Частном учреждении «Центр третейского регулирования и правовой экспертизы» в соответствии с его регламентом. Решение третейского суда является окончательным.

5.5. Права и обязанности по настоящему Соглашению не подлежат переуступке третьим лицам без письменного согласия Сторон.

5.6. В случае изменения юридического адреса, расчетного счета или обслуживающего банка Стороны обязаны в 10-дневный срок уведомить об этом друг друга.

5.7. Настоящее соглашение составлено и подписано в двух экземплярах, имеющих равную силу - по одному для каждой из Сторон.

ПОКУПАТЕЛЬ
АО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»

ПОСТАВЩИК

_____ В.В. Джангобегов _____