



Открытое акционерное общество  
«Машиностроительный завод «ЗиО-Подольск»

ЗАО «Опытное предприятие атомноэнергетического и  
нефтехимического машиностроения» (ЗАО «Опыт»)

142103, Россия, Московская область, г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2

тел/факс (495) 747-10-46 e-mail: [opit@aozio.msk.ru](mailto:opit@aozio.msk.ru)

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор  
*С.Л. Иванов*

«11» августа 2014г.

### ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку замков нержавеющей стали, изготавливаемых по документации Заказчика.

#### Технические требования

Наименование, характеристики и количество поставляемых товаров.

№ п/п	Наименование	Материал	Заготовка	Количество, комплектов
1	Замок чертеж 61.0330СБ	08X18H10T ГОСТ 5582-75	поставляется Заказчиком	25000

#### Состояние поставки дэвальческого материала

№ п/п	Наименование детали замка	Материал	Заготовка	Количество, шт
1	Рычаг чертеж 61.0330.003	08X18H10T ГОСТ 5582-75	поставляется Заказчиком в виде плоской вырезанной заготовки методом лазерной вырезки. Зачистка детали после лазерной резки а также притупление кромок согласно чертежа выполняет Исполнитель	25000
2	Крючок чертеж 61.0330.002	08X18H10T ГОСТ 5582-75	поставляется Заказчиком в виде плоской вырезанной заготовки методом лазерной вырезки. Зачистка детали после лазерной резки а также притупление кромок согласно чертежа выполняет Исполнитель	25000
3	Кронштейн чертеж 61.0330.01.001	08X18H10T ГОСТ 5582-75	поставляется Заказчиком в виде плоской вырезанной заготовки методом лазерной вырезки. Зачистка детали после лазерной резки а также притупление кромок согласно чертежа выполняет Исполнитель	25000
4	Пружина чертеж 61.0330.01.002	12X18H9 ГОСТ 4986-79	Заготовка не поставляется. Исполнитель выполняет полный цикл изготовления, начиная с закупки материала	25000
5	Ось чертеж 61.0330.004	12X18H9 –6 ГОСТ 5949-75	поставляется Заказчиком в виде полностью готовой детали	25000
6	Заклепка чертеж 61.0330.005	12X18H10T ГОСТ 5949-75	поставляется Заказчиком в виде полностью готовой детали	50000
7	Винт чертеж 61.0330.001	12X18H9 –6 ГОСТ 18143-72	Заготовка не поставляется. Исполнитель выполняет полный цикл изготовления, начиная с закупки материала	25000

### **1. Требования к упаковке оборудования.**

Продукция поставляется в деревянной таре. Упаковка должна обеспечивать полную сохранность продукции на весь срок ее транспортировки с учетом перегрузок и длительного хранения.

### **2. Область применения:** Для АЭС.

### **3. Требования к технической документации, поставляемой с оборудованием.**

Поставщик обязуется поставить комплект документации на **русском языке** в бумажном виде. Комплект технической документации:

1. Свидетельство об изготовлении на каждую отгруженную партию.
2. Сертификат качества на закупаемые материалы на русском языке с печатью ОТК изготовителя, заверенные синей печатью Изготовителя товара.
3. Сертификат качества на закупаемые сварочные материалы на русском языке с печатью ОТК изготовителя, заверенные синей печатью Изготовителя товара, а также действующие свидетельства НАКС.
4. Импортные аналоги материалов не допускаются.
5. Замена применяемых материалов на детали не допускается.
6. Оценка качества согласно документации, в полном объеме.
7. В составе Свидетельства об изготовлении должны быть приложены отчеты заверенные оригинальной синей печатью Изготовителя следующие отчеты:
  - 7.1. Отчеты о проведения стилископирования каждой партии и плавки всех закупаемых Исполнителем материалов.
  - 7.2. Отчеты о проведении химического анализа каждой партии и плавки всех закупаемых Исполнителем материалов.
  - 7.3. Отчеты о подтверждении всех механических свойств каждой партии и плавки всех закупаемых Исполнителем материалов.
  - 7.4. Отчеты (дополнительные) о проведении механических испытаний при повышенной температуре  $t = 350\text{ C}^{\circ}$  каждой партии и плавки всех закупаемых Исполнителем материалов.
  - 7.5. Отчеты о проведении контроля макроструктуры основного металла каждой партии и плавки всех закупаемых Исполнителем материалов.
  - 7.6. Отчеты о проведении испытаний на образцах- свидетелях согласно чертежа 61.0330.01СБ.
8. Исполнитель должен предоставить заверенные копии действующих удостоверений о проверки знаний специалистов привлекаемых к данной работе (контролеров, сварщиков, ИТР) на весь период изготовления данного изделия. Сварщик должен иметь действующую аттестацию на указанный вид сварки.

**Представленные сертификаты на готовую продукцию будут проверяться на соответствие заявленным стандартам, ТУ, а также через ОТК Завода-изготовителя. Будут проверяться заявленные в сертификате качества механические свойства, химический состав каждой поставленной партии, плавки металлопроката.**

9. счет, счет-фактуру;

10. товарную накладную в 2-х экз.;

### **4. Требования к Изготовителю:**

- 4.1. Наличие аттестованного сварочного поста.
- 4.2. Наличие Контактно-сварочной машины.
- 4.3. Наличие штампового оборудования.
- 4.4. Наличие квалифицированного персонала.

**5. Место поставки.** Россия, 142103, Московская область, г.Подольск, ул. Железнодорожная, д.2

**6. График поставки.**

<b>№ п/п</b>	<b>Наименование</b>	<b>Материал</b>	<b>Дата поставки, до</b>	<b>Количество, комплектов</b>
1	Замок чертеж 61.0330СБ	08X18H10T ГОСТ 5582-75	06.10.14г.	5000
2	Замок чертеж 61.0330СБ	08X18H10T ГОСТ 5582-75	14.11.14г.	5000
3	Замок чертеж 61.0330СБ	08X18H10T ГОСТ 5582-75	12.12.14г.	5000
4	Замок чертеж 61.0330СБ	08X18H10T ГОСТ 5582-75	15.01.15г.	5000
5	Замок чертеж 61.0330СБ	08X18H10T ГОСТ 5582-75	13.02.15г.	5000
Итого				25000

Зам. генерального директора



С.В. Корнеев