

УТВЕРЖДАЮ



«07» 08 2014 г.

Поставка сварочных материалов.

г. Подольск

2014

Техническое задание
на поставку сварочных материалов.

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

РАЗДЕЛ 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 2.1 Технические, функциональные и качественные
характеристики (потребительские свойства) товаров

Подраздел 2.2 Требования к маркировке

Подраздел 2.3 Требования к упаковке

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 3.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 3.2 Требования по передаче заказчику технических и иных
документов при поставке товаров

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ
ГАРАНТИЙ

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ)
ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 6. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
<i>Сварочные материалы УОНИИ 13/55 Ø-4мм ОСТ 5.9224-75; УОНИИ 13/55АА Ø-4мм ТУ 5.965-11313-2008; ЗиО-8 Ø-4мм ОСТ 5Р.9370-2011; ЭА-400/10Т Ø-4мм ОСТ 5Р.9370-2011; ЭА-400/10У Ø-4мм ОСТ 5Р.9370-2011; ЭА-898/21Б Ø-4мм ОСТ 5Р.9370-2011; Н-3АА Ø-4мм ТУ 5.965-11313-2008.</i>
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
<i>Поставляемая продукция должна быть не ранее 2014 года выпуска.</i>

РАЗДЕЛ 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 2.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
<p><i>Сварочные материалы УОНИИ 13/55 Ø-4мм; ЗиО-8 Ø-4мм; ЭА-400/10Т Ø-4мм; ЭА-898/21Б Ø-4мм должны быть изготовлены в соответствии с Требованиями к качеству сварочных материалов (электродов) закупаемых для изготовления оборудования и трубопроводов АЭС. Сварочные материалы УОНИИ 13/55АА Ø-4мм; Н-3АА Ø-4мм должны быть изготовлены в соответствии с ТУ 5.965-11313-2008; ЭА-400/10У Ø-4мм должны быть изготовлены в соответствии с ОСТ 5Р.9370-2011.</i></p> <p><i>Все сварочные материалы по разрушающим методам контроля должны отвечать требованиям ОСТ 5Р.9660-76.</i></p> <p><i>Для сварочных материалов ЭА-400/10Т и ЭА-400/10У режим термообработки:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Загрузка в печь при температуре $\leq 300^{\circ}$; - Нагрев со скоростью не более $80^{\circ}/\text{час}$; - Выдержка при температуре $655 \pm 10^{\circ}$ - 20 часов + 10 минут; - Далее поднять температуру до $670 \pm 10^{\circ}$; - Выдержка при температуре $670 \pm 10^{\circ}$ - 19...20 часов; - Охлаждение со скоростью не более $80^{\circ}/\text{час}$ до температуры $< 300^{\circ}$, далее на воздухе. <p><i>Для сварочных материалов УОНИИ 13/55, УОНИИ 13/55АА, ЗиО-8, ЭА-898/21Б и Н-3АА режим термообработки:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - Загрузка в печь при температуре $\leq 300^{\circ}$ время выдержки при температуре окончательного отпуска; - Нагрев со скоростью не более $80^{\circ}/\text{час}$; - Выдержка при температуре $655 \pm 10^{\circ}$ - 25 часов + 10 минут; - Далее поднять температуру до $670 \pm 10^{\circ}$; - Выдержка при температуре $670 \pm 10^{\circ}$ - 19...20 часов; - Охлаждение со скоростью не более $80^{\circ}/\text{час}$ до температуры $< 300^{\circ}$, далее на воздухе. <ul style="list-style-type: none"> • <i>Продукция импортного производства допускается с обязательным выполнением требований РД 03-36-2002 "Условия поставки импортного оборудования, изделий, материалов и комплектующих для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения в Российской Федерации".</i> • <i>Продукция должна быть изготовлена и поставлена с подтверждением приемки Российским морским регистром судоходства.</i>
Подраздел 2.2 Требования к маркировке

В соответствии с ОСТ 5.9224-75, ОСТ 5Р.9370-2011, ТУ 5.965-11313-2008.

Подраздел 2.3 Требования к упаковке

В соответствии с ОСТ 5.9224-75, ОСТ 5Р.9370-2011, ТУ 5.965-11313-2008 (на деревянных поддонах коробки должны быть из коробчатого картона с последующим герметичным упаковыванием каждой коробки в полиэтиленовую пленку).

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 3.1 Порядок сдачи и приемки

Продукция проходит входной контроль в течение 10 рабочих дней с даты поступления товара на склад Покупателя, при котором определяется соответствие поставленного товара заявленным техническим требованиям Поставщика.

Подраздел 3.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

*Поставщик обязан предоставить совместно с предметом закупки: оригинал сертификата качества на русском языке с оригинальной (синей) печатью ОТК изготовителя с подтверждением приемки Российским морским регистром судоходства.
Для поставщиков продукции импортного производства: обязательное предоставление совместно с предметом закупки копии Решения о применении, оформленного в соответствии с требованиями РД 03-36-2002.*

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Гарантия качества на поставляемую продукцию определяется по документам изготовителя. В случаях, когда на продукцию не установлен гарантийный срок (или срок годности), требования, связанные с недостатками продукции, предъявляются Покупателем при условии, что эти недостатки обнаружены в разумный срок, но в пределах 2 (двух) лет со дня передачи продукции Покупателю.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Поставщик обязан поставить заказчику сварочные материалы:

- 1. УОНИИ 13/55 Ø-4мм по ОСТ 5.9224-75 в количестве 0,047тн,*
- 2. УОНИИ 13/55АА Ø-4мм по ТУ 5.965-11313-2008 Ø в количестве 4,5тн,*
- 3. ЗиО-8 Ø-4мм по ОСТ 5Р.9370-2011 в количестве 4,79тн;*
- 4. ЭА-400/10Т Ø-4мм по ОСТ 5Р.9370-2011 в количестве 3тн,*
- 5. ЭА-400/10У Ø-4мм по ОСТ 5Р.9370-2011 в количестве 3тн,*
- 6. ЭА-898/21Б Ø-4мм по ОСТ 5Р.9370-2011 в количестве 8,5тн,*
- 7. Н-3АА Ø-4мм по ТУ 5.965-11313-2008 в количестве 2тн*

в течение 30 дней с момента оформления Договора/Спецификации.

РАЗДЕЛ 6. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
----------	-------------------------	-------------------

1	<i>ТУ 5.965-11313-2008</i>	<i>22 л.</i>
2	<i>Требования к качеству сварочных материалов (электродов) закупаемых для изготовления оборудования и трубопроводов АЭС</i>	<i>4 л.</i>