

## РАЗЪЯСНЕНИЕ

документации открытого конкурса в электронной форме на право заключения договора на поставку заготовок для корпуса реактора, блока верхнего, шахты внутрикорпусной, заготовок для детали главного уплотнения, БЗТ, заготовок для кольца опорного.

*(номер закупки на официальном сайте: 140128/0594/013*

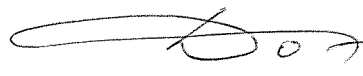
*номер закупки на ЭТП АКД: M019893)*

В соответствии с п. 14.5.1. ЕОСЗ ЗАО «АЭМ-технологии» как заказчик и организатор открытого конкурса в электронной форме на право заключения договора на поставку заготовок для корпуса реактора, блока верхнего, шахты внутрикорпусной, заготовок для детали главного уплотнения, БЗТ, заготовок для кольца опорного разъясняет положения документации в части технического задания (ТОМ 2 «ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ» ЛОТ 1)

Приложение:

1. ТОМ 2 «ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ» ЛОТ 1

Председатель закупочной комиссии



Домичев Н.В.

Техническое задание  
на поставку заготовок для БелАЭС, бл.1  
ЛОТ 1

Предмет закупки: поставка заготовок для БелАЭС, бл.1

Санкт-Петербург  
2013

## СОДЕРЖАНИЕ

### РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления

Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления

Подраздел 1.5 Код ОКП

### РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

### РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

### РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров

Подраздел 4.2. Требования к надежности

Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Подраздел 4.5 Требования к упаковке

### РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

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

### РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

### РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

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

### РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

### РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

### РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

### РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

### РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

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

### РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

### РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

### РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

## РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1  
Наименование

№ п/п	Наименование	Основные технические характеристики товара	Ссылка на прилагаемый нормативный документ, который устанавливает технические требования к поставке товаров (ГОСТ, чертеж, ТУ, иной нормативный документ)	Количество деталей шт.	Масса детали (чистовая), кг	Примерные габаритные размеры детали, мм  (для оценки производственных возможностей)	Класс безопасности/ Категория обеспечения качества	Срок поставки
<b>Корпус реактора</b>								
1	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ЛЕВАЯ	Поковка Гр. III Г 08X18H10 Т-У ОСТ 108.1 09.01-92	96.2354.002	12	4,2	625*61*20	1/QA1	150 дней с даты согласования ПК
2	НАПРАВЛЯЮЩАЯ ПРАВАЯ	Поковка Гр. III Г 08X18H10 Т-У ОСТ 108.1 09.01-92	96.2354.003	12	4,2	625*61*20	1/QA1	150 дней с даты согласования ПК
3	ЛОЖЕМЕНТ	Поковка Гр. III Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01-92	96.2354.005	1	1,3	195*40*36	1/QA1	100 дней с даты согласования ПК
4	ЛОЖЕМЕНТ	Поковка Гр. III Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01-92	96.2354.005-1	1	1,0	200*40*30	1/QA1	100 дней с даты согласования ПК
5	ЛОЖЕМЕНТ	Поковка Гр. III Г 08X18H10 Т	96.2354.005-2	1	1,9	380*40*30	1/QA1	100 дней с даты согласования ПК

		ОСТ 108.109.01- 92						вания ПК
6	ЛОЖЕМЕНТ	Поковка Гр. III Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	96.2354.006	1	2,77	350*68*42	1/QA1	100 дней с даты согласо- вания ПК
7	ЛОЖЕМЕНТ	Поковка Гр. III Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	96.2354.007	1	2,27	335*48*40	1/QA1	100 дней с даты согласо- вания ПК
8	ЛОЖЕМЕНТ	Поковка Гр. III Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	96.2354.008	1	1,44	285*48*30	1/QA1	100 дней с даты согласо- вания ПК
9	ЛОЖЕМЕНТ	Поковка Гр. III Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	96.2354.008- 1	1	2,02	400*48*30	1/QA1	100 дней с даты согласо- вания ПК
10	ЛОЖЕМЕНТ	Поковка Гр. III Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	96.2354.008- 2	1	6,56	1300*48*30	1/QA1	100 дней с даты согласо- вания ПК
11	ЗАГЛУШКА	Поковка Гр. III Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	96.2354.016	9	0,25	Øнар 39; h 32	1/QA1	100 дней с даты согласо- вания ПК
12	ПЕРЕХОД- НИК	Поковка Гр. III Г 08X18H10 Т	96.2354.027	1	0,03	Ø14; h 55	1/QA1	100 дней с даты согласо- вания ПК

		ОСТ 108.109.01- 92						
13	ПЕРЕХОД- НИК	Поковка Гр. III Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	96.2354.028	1	0,03	Ø15; h 90	1/QA1	100 дней с даты согласо- вания ПК
14	ТРУБА	Поковка Гр. III В 08X18H10 Т ОСТ 108.1 09.01-92	96.2354.03.0 01	4	66	Øнар. 225; Øвнут. 87; h 65	1/QA1	100 дней с даты согласо- вания ПК
15	ФЛАНЕЦ	Поковка Гр. III Б 08X18H10 Т ОСТ 108.1 09.01-92	96.2354.03.0 02	2	48,8	Øнар. 490; Øвнут. 248; h 115	1/QA1	100 дней с даты согласо- вания ПК
16	ВТУЛКА	Поковка Гр. III Б 08X18H10 Т ОСТ 108.1 09.01-92	96.2354.03.0 03	2	11,6	Øнар. 300; Øвнут. 255; h 100	1/QA1	100 дней с даты согласо- вания ПК
17	ВСТАВКА	Поковка Гр. III Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	96.2354.033	4	45	Øнар. 355; Øвнут. 274; h 176	1/QA1	100 дней с даты согласо- вания ПК
18	ФЛАНЕЦ	Поковка Гр. III Б 08X18H10 Т ОСТ 108.1 09.01-92	96.2354.04.0 01	2	51,8	Øнар. 490; Øвнут. 248; h 115	1/QA1	100 дней с даты согласо- вания ПК
19	ПАТРУБОК	Поковка Гр. III Б 08X18H10 Т ОСТ 108.1 09.01-92	96.2354.05.0 01	1	53	Øнар. 338; h 105	1/QA1	100 дней с даты согласо- вания ПК

20	ШТУЦЕР	Поковка Гр. Ш Г 08X18H10 Т  ОСТ 108.109.01- 92	96.2354.05.0 02	9	0,14	Øнар. 25;  h 77	1/QA1	100 дней с даты согласо- вания ПК
21	ШТУЦЕР	Поковка Гр. Ш Г 08X18H10 Т  ОСТ 108.109.01- 92	96.2354.029	1	0,15	Øнар. 33,3;  h 57	1/QA1	150 дней с даты согласо- вания ПК
22	Пагтрубок КИП	Поковка гр. V А-А  15X2НМФ А-А ТУ0893- 013- 00212179- 2003	AM106.03.06 .902	1	85,5	Øнар. 379; Øвн. 242  h 163	Для Бе- лАЭС блок 2  1/QA1	31 мая 2014
<b>Блок защитных труб</b>								
1	ФЛАНЕЦ	Поковка Гр. Ш Б  08X18H10 Т-У  ОСТ 108.109.01- 92	96.2358.03.0 01	18	8,5	Øнар. 225; Øвнут. 87;  h 65	2/QA2	150 дней с даты согласо- вания ПК
<b>Блок верхний</b>								

1	ФЛАНЕЦ	Поковка Гр.Ш Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	96.2355.22.0 01	2	11,5	Øнар. 160; Øвнут. 40; h 120	1/QA1	100 дней с даты согласо- вания ПК
2	ТРУБА	Поковка Гр.Ш Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	96.2355.22.0 02	2	28,4	Øнар. 65; Øвнут. 40; h 1766	1/QA1	100 дней с даты согласо- вания ПК
3	ФЛАНЕЦ	Поковка Гр.Ш Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	96.2355.23.0 01	5	18,7	Øнар. 200; h 100	2/QA2	100 дней с даты согласо- вания ПК
4	ФЛАНЕЦ	Поковка Гр.Ш Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	96.2355.24.0 01	1	18,7	Øнар. 200; h 100	2/QA2	100 дней с даты согласо- вания ПК
5	ВТУЛКА	Поковка Гр.Ш Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	AM106.03.02 .212	1	0,61	Øнар. 80; Øвнут. 30; h 77	2/QA2	100 дней с даты согласо- вания ПК
6	ВТУЛКА	Поковка Гр.Ш Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	AM106.03.02 .381	121	10,3	Øнар. 108; Øвнут. 50; h 737	2/QA2	100 дней с даты согласо- вания ПК

7	ПРОБКА	Поковка Гр.Ш Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	AM106.03.02 .382	121	1,8	Øнар. 90; h 40	2/QA2	100 дней с даты согласо- вания ПК
8	ФЛАНЕЦ	Поковка Гр.Ш Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	AM106.03.02 .026	18	28,5	Øнар. 228; h 155	2/QA2	100 дней с даты согласо- вания ПК
9	ЗАГЛУШКА	Поковка Гр.Ш Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	AM106.03.02 .033	54	23,7	Øнар. 228 h 109	2/QA2	100 дней с даты согласо- вания ПК
10	ЗАГЛУШКА	Поковка Гр.Ш Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	AM106.03.02 .039	2	10,8	Øнар. 160; h 125	2/QA2	100 дней с даты согласо- вания ПК
11	ФЛАНЕЦ	Поковка Гр.Ш Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	AM106.03.02 .043	6	18	Øнар. 200; h 109	2/QA2	100 дней с даты согласо- вания ПК
12	ФЛАНЕЦ	Поковка Гр.Ш Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	AM106.03.02 .201	1	11	Øнар. 160; Øвнут. 28; h 205	2/QA2	100 дней с даты согласо- вания ПК

13	ФЛАНЕЦ	Поковка Гр.Ш Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	AM106.03.02 .202	1	11	Øнар. 160; Øвнут. 28; h 205	2/QA2	100 дней с даты согласо- вания ПК
14	ФЛАНЕЦ	Поковка Гр.Ш Г 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	AM106.03.02 .203	1	10,1	Øнар. 160; Øвнут. 28; h 150	2/QA2	100 дней с даты согласо- вания ПК
15	СТАКАН	Поковка Гр.П В 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	AM106.03.02 .263	2	5,1	Øнар. 186; Øвнут. 180; h 380	4/QNC	100 дней с даты согласо- вания ПК
16	СТАКАН	Поковка Гр.П В 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	AM106.03.02 .264	6	9,1	Øнар. 200; Øвнут. 190; h 380	4/QNC	100 дней с даты согласо- вания ПК
17	СТАКАН	Поковка Гр.П В 08X18H10 Т ОСТ 108.109.01- 92	AM106.03.02 .265	6	9,6	Øнар. 215; Øвнут. 205; h 380	4/QNC	100 дней с даты согласо- вания ПК
18	ВТУЛКА	Ст.20	AM106.03.0 2.022	54	7,0	Øнар. 229; Øвнут. 180; h 85	4/QNC	100 дней с даты согласо- вания ПК
<b>Шахта внутрикорпусная</b>								

1	ГОЛОВКА	Поковка Гр.Ш Б 08Х18Н10 Т-У ОСТ 108.109.01- 92	96.2364.009	163	27,5	Øнар. 236; Øвнут. 176; h 165	2/QA2	<u>15 Мая</u> <u>2014</u>
2	ПЕРЕХОД- НИК	Поковка Гр.Ш Б 08Х18Н10 Т-У ОСТ 108.109.01- 92	96.2364.011	163	4,74	Øнар. 190; Øвнут. 100; h 130	2/QA2	<u>15 Мая</u> <u>2014</u>

Поставка заготовок в состоянии «механическая обработка под УЗК», эскизы поставки разрабатывает Поставщик

### Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Изделия должны быть новыми, неиспользованными ранее, укомплектованными в соответствии с разработанной и согласованной в соответствии с условиями Договора Технологической документацией и товаросопроводительной документацией. Качество Изделий, поставляемых по Договору, должно соответствовать ГОСТ и ТУ, техническим регламентам изготовителя, иным обязательным требованиям действующих нормативных документов, конструкторской документации и чертежам, согласованным с изготовителем требованиям, техническому заданию, иным условиям договора, и подтверждаться сертификатом изготовителя и/или иными подтверждающими качество Изделий документами

### Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления

Участники процедуры, не являющиеся производителями Изделия по предмету закупки, должны осуществлять поставку со сдачей изделий Уполномоченной организации концерна «Росэнергоатом» по планам качества и/или протоколу и/или акту.

Производится приемка готовых Изделий специалистами ЗАО «АЭМ - технологии» на территории завода-изготовителя/поставщика. Входной контроль производится потребителем Изделия в соответствии внутренней инструкцией. Поставщик изготавливает и осуществляет поставку Изделий с учетом требований нормативных документов, правил и норм, регламентирующих разработку, изготовление, испытания и приемку Изделий для атомных электростанций.

### Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления

Обеспечить наличие всех необходимых лицензий/разрешений на поставку материалов для изготовления оборудования российских АС; в случае использования импортных материалов обеспечить необходимое содействие Покупателю для получения разрешения на

применение.

Нести ответственность в полном объеме за неисполнение или ненадлежащее исполнение условий Договора лично, в том числе и в случаях привлечения к исполнению Договора третьих лиц.

Не позднее 7 (Семи) календарных дней от даты вступления договора в силу разработать и представить Покупателю проекты Планов качества вместе с графиками изготовления для рассмотрения и согласования, в том числе для согласования с другими заинтересованными сторонами.

Требования о разработке и выполнении Планов качества распространяются и на Субподрядчиков Поставщика.

В случае если поставщик является юридическим лицом, зарегистрированным по праву иностранного государства совместно с планом качества предоставляется программа производства (Manufacturing Inspection Plan) для согласования Покупателем и Головной материаловедческой организацией.

#### Подраздел 1.5 Код ОКП

Код ОКП 08 9380 для 08X18H10T, 08X18H10T-У

Код ОКП 41 2100 для 38ХНЗМФА.

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Для изготовления заготовок на корпус реактора, БЗТ, блока верхнего, шахты внутрикорпусной для БелАЭС бл.1

## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Условия эксплуатации:

Давление рабочее 17,64 МПа

Рабочая среда – теплоноситель первого контура температурой 298,2 ... 328,9 С

## РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров

В соответствии с чертежами (см. подраздел 1.1) и ОСТ 108.109.01-92, ГОСТ 23304-78,

#### Подраздел 4.2. Требования к надежности

Требования к надежности не предъявляются.

Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам не предъявляются.

#### Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Каждая единица Изделий должна иметь маркировку клеймами в соответствии с требованиями чертежа поставки.

<b>Подраздел 4.5 Требования к упаковке</b>
Изделия должны быть покрыты консервационной смазкой с целью предотвращения коррозии в процессе транспортировки.

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

<b>Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки</b>
<p>Инспекции в ходе выполнения работ по изготовлению заготовок проводятся в соответствии с согласованными Планами качества.</p> <p>Началу изготовления заготовок должно предшествовать совещание по проверке готовности производства, проводимое на территории Поставщика с обязательным приглашением представителей Генподрядчика и ГУ «ДСАЭ»</p>
<b>Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров</b>
<p>Поставщик должен передать Покупателю вместе с Изделиями:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- сертификат качества (паспорт) на Изделие- 1 экз. оригинал</li> <li>- сертификат на исходный металл – 1 экз. копия</li> <li>- План качества- 1 экз. оригинал</li> <li>- удостоверение о приемочной инспекции – 1 экз. копия</li> <li>- протоколы разрушающий и неразрушающих контролей – 1 экз. копия</li> <li>- диаграммы термообработки – 1 экз копия</li> <li>- аттестацию дефектоскопистов – 1 экз. копия</li> <li>- отчеты о несоответствии ( при наличии) – 1 экз. копия</li> <li>- перечень отчетов о несоответствии – 1 экз. оригинал</li> <li>- комплектовочную ведомость;</li> <li>- упаковочные листы (с указанием № Договора, № спецификации, № стали, № инвойса, названия покупателя, грузополучателя, вес брутто, вес нетто, № грузового места, № плавки, размеры (в сантиметрах), кол-во (шт.), вес каждой позиции (в кг));</li> <li>- инвойс – 1 оригинал и 1 копию (с указанием номера Договора, № спецификации, наименования Изделий, цены, количества, общей стоимости, авансированной части, суммы к оплате – по форме, которая должна быть дополнительно согласована Сторонами дополнительным соглашением в течение 14 дней с момента подписания Договора);</li> <li>- сертификат происхождения – 1 экз. копия;</li> <li>- Транспортные документы – 1 оригинал и 1 копия (для ТТН – «заверенная Поставщиком копия»).</li> <li>- инструкция по транспортированию, консервации, упаковке и хранению.</li> </ul> <p>Товаросопроводительные документы должны предварительно быть согласованы и одобрены Покупателем перед их выпуском.</p>

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Допускается отгрузка железнодорожным транспортом или автомобильным.

Необходимо выполнить все условия необходимые для безопасности и сохранности Изделий при выбранном способе транспортировки.

Использовать транспорт и перегрузочную технику только в исправном состоянии, позволяющие произвести транспортировку и перегрузку, исключая повреждение или утрату Груза.

Условия поставки: Поставка Изделия осуществляется силами Поставщика на условиях DAP (г. Волгодонск (для российских Поставщиков) до склада Грузополучателя или на условиях DAP (г. Волгодонск) (для иностранных поставщиков) согласно INCOTERMS 2010.

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Условия хранения должны обеспечить отсутствие остаточных деформаций, сохранность поверхности от механических повреждений и нарушения формы и размеров.

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

- Поставщик гарантирует, что поставленные Изделия будут соответствовать требованиям Договора, а также обеспечивать надежную и безопасную работу Изделий при соблюдении условий транспортировки, хранения, монтажа, наладки и эксплуатации этих Изделий согласно Технологической документации Поставщика.

- Поставщик гарантирует, что документация, передаваемая Поставщиком по Договору, будет соответствовать требованиям Договора.

-Поставщик за свой счет устранил все несоответствия в Изделиях и Технологической документации к ним, выявленные при изготовлении, испытаниях, приемочных инспекциях, в ходе транспортировки Изделий от Площадки завода-изготовителя до адреса разгрузки, возникшие по его вине.

- Гарантийный срок на поставляемые Изделия по Договору составляет 36 (тридцать шесть) месяцев от даты поставки Изделий.

-Если в течение гарантийного срока будут обнаружены дефекты или неисправности Изделий, вызванные ненадлежащим исполнением Поставщиком своих обязательств по Договору, Поставщик обязан за свой счет устранить обнаруженные дефекты или неисправности Изделий. Порядок рассмотрения и устранения претензий по установленным дефектам/несоответствиям изложен в Разделе 6 Договора.

-Если дефект или несоответствие вызваны недостатками разработанной Поставщиком Технологической документации на изготовление Изделий, то Поставщик обязан за свой счет устранить несоответствия Технологической документации таким образом, чтобы

исключить повторное появление подобных дефектов или несоответствий в этом Изделии или в других аналогичных изделиях. Исправленная документация подлежит повторному согласованию Покупателем.

- Если в течение гарантийного срока Поставщик проводит замену поставленных им дефектных Изделий, то он должен за свой счет вывезти с адреса разгрузки замененные Изделия или согласовать с Покупателем процедуры по утилизации этих Изделий. Если в результате дефектов или несоответствий, произошедших по вине Поставщика, эти Изделия стали радиоактивными, то он должен также оплатить Покупателю расходы по дезактивации этих Изделий на адресе разгрузки.

## РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Требования к обслуживанию не предъявляются.

## РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Экологические требования не предъявляются.

## РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Заготовки поставляются для оборудования первого и второго класса безопасности, в составе которого имеются детали, отнесенные к четвертому классу безопасности.

## РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Качество поставляемых Изделий должно соответствовать действующим в России стандартам (ГОСТ), техническим условиям (ТУ) и подтверждаться паспортом завода-изготовителя на изделие с отметкой ОТК/планом качества на изделия. Поставляемые Изделия должны быть новыми, (не допускается поставка выставочных образцов) Изделия должны быть поставлены комплектно и обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость.

## РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

В случае разработки поставщиком собственных чертежей заготовок их необходимо согласовать с заказчиком. Поставщик должен передать заказчику дубликаты согласованных чертежей заготовок.

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

Срок поставки :  
на корпус реактора, БЗТ, блок верхний : 120 дней с даты согласования ПК.

шахта внутрикорпусная: 150 дней с даты согласования ПК.

## РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Для Российских поставщиков язык документации – русский  
Для зарубежных поставщиков язык документации - английский  
Необходимость предоставления документации в электронном виде нет.

## РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
	«АС»	Термины, используемые в Договоре, означают нижеследующее: - атомная электростанция.
	«Государственные органы регулирования и надзора РФ»	- органы, осуществляющие в пределах своих полномочий государственный контроль выполнения хозяйствующими субъектами законодательства Российской Федерации, строительных норм и правил, норм и правил в области использования атомной энергии.
	«Грузополучатель»	- грузополучатель - физическое или юридическое лицо, уполномоченное на получение груза.
	«Дата вступления Договора в силу»	- дата подписания Сторонами Договора, но не ранее проведения Покупателем аудита Поставщика и выполнения Поставщиком иных требований РД 03-36 и Приложения №2 к настоящему Договору, что подтверждается отчетом проверки условий производства Поставщика, который оформляет Покупатель после проведения аудита.
	«Дата отгрузки»	- дата приёмки Изделий первым перевозчиком, подтверждённая товарно-транспортной, железнодорожной или транспортной накладной.
	«Дефект»	- каждое отдельное несоответствие Изделия установленным требованиям.
	«Документация»	- товаросопроводительная и Технологическая документация на Изделия.
	«Качество»	– степень соответствия Изделий, комплектующих, работ, услуг, процессов, установленным требованиям технологической, конструкторской и /или нормативной документации.
	«Контроль качества»	– контроль количественных и (или) качественных характеристик Изделий.
	«Лицензия»	– специальное разрешение на осуществление юридическим или физическим лицом конкретного вида деятельности (выполнения работ, оказания услуг) при обязательном соблюдении лицензионных требований и условий, выданное лицензирующим

		<p>органом юридическому лицу или индивидуальному предпринимателю.</p>
	«Несоответствия»	<p>– ошибки, дефекты, недоделки, упущения, нарушения требований Технологической документации, стандартов, отступления от требований действующей нормативной и конструкторской документации, в том числе от требований к качеству Изделий.</p>
	«Обеспечение качества»	<p>– планируемая и систематически осуществляемая деятельность, направленная на то, чтобы поставляемые Изделия удовлетворяли предъявленным к ним требованиям и могли использоваться при сооружении и эксплуатации АС.</p>
	«Оценка соответствия»	<p>- прямое или косвенное определение соблюдения требований, предъявляемых к Заготовкам, комплектующим, Материалам и полуфабрикатам. Оценка соответствия осуществляется в форме контроля (надзора), испытаний, приемки, подтверждения соответствия.</p>
	«План качества»	<p>- документ, в котором определяется, какие процедуры и с соответствующими ресурсами, кем и когда должны применяться к конкретному Изделию. План качества включает в себя описательное перечисление технологических процессов и контрольных операций, подлежащих надзору, требований к ним, а также количество и статус контрольных точек</p>
	«Представитель Покупателя»	<p>- лицо, уполномоченное Покупателем на совершение от его имени действий в соответствии с Договором.</p>
	«Процедура»	<p>- документированный установленный способ осуществления деятельности или процесса.</p>
	«Согласование»	<p>- письменное одобрение и/или подтверждение со стороны Покупателя или другой уполномоченной Покупателем организации.</p>
	«Технологическая документация»	<p>- документация, регламентирующая технологию изготовления.</p>
	«Уполномоченная организация»	<p>- организация, осуществляющая оценку соответствия Изделий установленным требованиям по Поручению Заказчика.</p>
	«Уведомление о готовности»	<p>- документ о качестве принятых Изделий, подписанный Уполномоченной организацией.</p>
	«Заказчик»	<p>- Открытое акционерное общество «Дирекция единого заказа оборудования для АЭС» и его законные правопреемники.</p>
	«Генподрядчик»	<p>- организация, осуществляющая комплексную поставку оборудования на АЭС: Закрытое акционерное общество «Атомстройэкспорт» (ЗАО «Атомстройэкспорт») и его законные правопреемники.</p>

	<p>«Поручение Заказчика»</p> <p>«Документация по качеству»</p>	<p>- документ, как правило, письмо Заказчика, определяющий полномочия Уполномоченной организации.</p> <p>- документы, подтверждающие соответствие Изделия или процесса установленным требованиям Договора: сертификат качества, паспорт, протокол испытаний, заключение о контроле и т.п.</p> <p>Приведенные выше термины и определения могут употребляться как в единственном, так и во множественном числе и их перечень может быть расширен в процессе исполнения Договора.</p>
--	--	--

### РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
1.	ДОГОВОР ПОСТАВКИ № АЭМ/КД – БелАЭС-1-212	1-23
2.	<p>Приложение № 1</p> <p>к Договору № АЭМ/КД –БелАЭС-1-212</p> <p>Образец маркировки</p>	24-25
3.	<p>Приложение №2</p> <p>к Договору № АЭМ/КД –БелАЭС1-212</p> <p>Менеджмент качества</p>	1-81
4.	<p>Приложение №3</p> <p>к Договору № АЭМ/КД –БелАЭС-1-212</p> <p>Требования к упаковке, маркировке и хранению Изделий</p>	26-27
5.	<p>Приложение №4</p> <p>к Договору № АЭМ/КД –БелАЭС-1-212</p> <p>Условия конфиденциальности</p>	28-30

6.	Приложение №5 к Договору № АЭМ/КД –БелАЭС-1-212  Условия пребывания специалистов Покупателя Генподрядчика и Заказчика /Уполномоченной организации на предприятии Поставщика/Субпоставщика	31-32
7.	Спецификация №1-2013 к Договору № АЭМ/КД –БелАЭС-1-212	33-36