

Техническое задание № ПЗМ-42-24  
на поставку сварочных материалов для выполнения антикоррозионного  
покрытия методом ЭШН на трубы АМ091.06.00.910, АМ091.06.00.920.

Предмет закупки поставка сварочных материалов для выполнения  
антикоррозионного покрытия методом ЭШН на трубы АМ091.06.00.910,  
АМ091.06.00.920.

Технического задания  
на поставку сырья, материалов и комплектующих изделий  
для объекта (трубы АМ091.06.00.910, АМ091.06.00.920).

## 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
Поставка ленты для выполнения электрошлаковой наплавки труб АМ091.06.00.910, АМ091.06.00.920: <ul style="list-style-type: none"><li>- лента Св-02Х21Н11Г2Б и флюс марки ФЦК-18 или</li><li>- лента ОК Band 309LNb ESW и флюс ОК Flux10.10 или</li><li>- лента Sandvik 21.11LNb и флюс Sandvik47S или</li><li>- лента Soudotape 21.11 LNb и флюс марки Rekord EST 122 или</li><li>- иная серийно выпускаемая лента для электрошлаковой наплавки и флюс, удовлетворяющие техническим требованиям</li></ul>
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
Материал должен быть новым
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления
Требования к этапам изготовления в соответствии с «Технической спецификации на поставку сварочных материалов для выполнения антикоррозионных покрытий методом ЭШН на оборудовании АЭУ АМ199.00.00.110 Д5.1.»
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления
«Техническая спецификация на поставку сварочных материалов для выполнения антикоррозионных покрытий методом ЭШН на оборудовании АЭУ» - АМ199.00.00.110 Д5.1.
Подраздел 1.5 Код ОКП
Для лент: 12 3310, для флюса 19 7100

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Выполнение электрошлаковой наплавки на трубы АМ091.06.00.910, АМ091.06.00.920 для Белорусской атомной станции-бл.1,2.

## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Условия эксплуатации трубных узлов:  
Температура во время эксплуатации, в пределах 15...60 °С  
Относительная влажность 90%  
Транспортируемая среда: теплоноситель первого контура.  
Трубы должны быть коррозионно-устойчивы в течение срока службы к воздействию рабочей среды.  
Давление расчетное-17,64 Мпа(180кгс/см<sup>2</sup>); температура расчетная-350°С.

## РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

Сварочные материалы должны соответствовать требованиям «Технической спецификации на поставку сварочных материалов для выполнения антикоррозионных покрытий методом ЭШН на оборудовании АЭУ АМ199.00.00.110

<p>Д5.1.»  На момент поставки сварочные материалы должны быть аттестованы Ростехнадзором и головной материаловедческой организацией атомной отрасли и, в соответствии с требованиями ПН АЭ Г-7-008-89, разрешены к применению для выполнения электрошлаковой наплавки на внутреннюю поверхность труб бесшовных.</p>
<p>Подраздел 4.2. Требования к надежности</p>
<p>Требования к надежности не предъявляются</p>
<p>Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам</p>
<p>Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам в соответствии с АМ199.00.00.110 Д5.1.</p>
<p>Подраздел 4.4 Требования к маркировке</p>
<p>Маркировка ленты выполняется в соответствии с требованиями АМ199.00.00.110 Д5.1. (в соответствии с маркой ленты).  Маркировка флюса выполняется на упаковочной таре в соответствии с требованиями АМ199.00.00.110 Д5.1. (в соответствии с маркой флюса).</p>
<p>Подраздел 4.5 Требования к упаковке</p>
<p>Упаковка ленты выполняется в соответствии с требованиями АМ199.00.00.110 Д5.1. (в соответствии с маркой ленты).  Упаковка флюса выполняется в соответствии с требованиями АМ199.00.00.110 Д5.1. (в соответствии с маркой флюса). В герметичные контейнеры.</p>

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

<p>Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки</p>
<p>Участники процедуры по предмету закупки осуществляют поставку со сдачей продукции Уполномоченной организации концерна «Росэнергоатом» по планам качества с подтверждением соответствия требованиям технической спецификации АМ199.00.00.110 Д5.1.</p>
<p>Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров</p>
<p>Товар передается изготовителем заказчику со следующими документами:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-оригиналом сертификата завода – изготовителя ленты и флюса, с подписью и печатью ОТК, печатью предприятия изготовителя.</li> <li>- планом качества</li> <li>- протоколами испытаний в объеме требований технической спецификации АМ199.00.00.110 Д5.1</li> </ul>

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Транспортирование должно производиться любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки, условиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта.

Межоперационное транспортирование при погрузочно – разгрузочных работах должно предотвратить загрязнение и порчу упаковки.

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Материалы должны храниться в сухом помещении при температуре от 15 до 35°С при отсутствии в воздухе щелочных, кислотных и других агрессивных примесей.

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

Требования к объему и сроку предоставления гарантий в соответствии с проектом договора на поставку

## РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Требования к обслуживанию не предъявляются.

## РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Экологические требования не предъявляются

## РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

11.1 Оборудование, для которого будут использоваться сварочные материалы, имеет классификационное обозначение 2Н по НП-001-97.

11.2 Оборудование, для которого будут использоваться сварочные материалы, относится по ПН АЭ Г-7-008-89 к группе В.

11.3 При изготовлении и хранении продукции, выполнении погрузочно-разгрузочных работ и транспортировании необходимо выполнять требования ГОСТ 9.014, ГОСТ 12.3.009 и ГОСТ 12.3.020, ГОСТ 9.402, ГОСТ 12.1.005, а также требования положений, правил и инструкций по технике безопасности, производственной санитарии и пожарной безопасности, согласованных и утвержденных в установленном порядке.

## РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Каждая лента и флюс, а также их сочетания должны соответствовать требованиям технической спецификации АМ199.00.00.110 Д5.1.

## РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Дополнительные требования не предъявляются

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

Лента в количестве 40 000 кг одной плавки (бухтами 500-600кг), флюс в количестве 28 000 кг одной партии одновременно, в сроки оговорённые договором.

## РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Требования к формату представления документации в соответствии с проектом договора на поставку

## РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения

## РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы

Главный сварщик



Николаев В.В.