

*Реквизит, определяющий категорию
доступа
к информации (гриф секретности)*

**Техническое задание № ПЗМ-42-78
на поставку сварочных материалов для выполнения автоматической
наплавки под флюсом емкостей САОЗ (АМ101.07.01.000 Бел.АЭС бл1)**

**Предмет закупки поставка сварочных материалов для выполнения
автоматической наплавки под флюсом на внутреннюю поверхность емкостей
САОЗ**

**Петрозаводск
2014**

Технического задания
на поставку сварочных материалов для САОЗ Бел.АЭС бл1.
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 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. ТРЕБОВАНИЯ 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 автоматической наплавки под флюсом на внутреннюю поверхность корпуса САОЗ: - лента Св-07Х25Н13 по ТУ 14-1-3146-81, типоразмер 0,5х60; 0,5х30 - лента Св-04Х20Н10Г2Б по ТУ 14-1-2270-77, типоразмер 0,5х60; 0,5х30 Поставка ленты для выполнения автоматической наплавки под флюсом на внутреннюю поверхность корпуса 1391-30-0115 Бел.АЭС, бл1.
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
Материал должен быть новым
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления
Требования к этапам изготовления в соответствии с ТУ 14-1-3146-81, и ТУ 14-1-2270-77.
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления
ТУ 14-1-3146-81, ТУ 14-1-2270-77
Подраздел 1.5 Код ОКП
-

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Выполнение автоматической наплавки под флюсом на внутреннюю поверхность емкостей САОЗ для Бел.АЭС бл1.

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Условия эксплуатации емкости САОЗ:
Температура раствора во время эксплуатации, в пределах 20...70°C
Температура стенки расчетная 90°C
Рабочая среда: раствор борной кислоты в воде с концентрацией, в пределах 16...20 г/дм³
Емкость САОЗ должна быть коррозионно-устойчивой в течение срока службы к воздействию рабочей среды.
Наружная поверхность емкости САОЗ должна допускать проведение дезактивации.

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

Сварочные материалы должны соответствовать требованиям ТУ 14-1-3146-81; ТУ 14-1-2270-77

Подраздел 4.2. Требования к надежности

Упаковка должна предотвращать возможность увлажнения и повреждения покрытия ленты.

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

Маркировка ленты выполняется в соответствии с требованиями ТУ 14-1-3146-81 (в соответствии с маркой ленты); ТУ 14-1-2270-77 (в соответствии с маркой ленты).

Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение – по ТУ 14-1-3146-81 и ГОСТ 7566.

Маркировку наносят непосредственно на металлопродукцию, если она не подлежит упаковке, и на ярлыки, если металлопродукция упакована в пачки, мотки, рулоны, связки мотков или стопы рулонов.

Маркировку выполняют ударным способом - клеймением (ручным или машинным), электрографированием, наклеиванием ярлыков из водостойкой пленки, цветным лаком или несмываемым красящим составом, краской.

На металлопродукцию, увязанную в связки или в стопы рулонов, один ярлык навешивают на один из мотков или рулонов и один - на обвязку мотков или стопы рулонов.

Ярлыки прочно прикрепляют к обвязкам со стороны, удобной для просмотра, или помещают в специальный карман. В случае навешивания двух ярлыков последние прикрепляют к обвязкам пачки или мотка. Материал ярлыков и их крепление должны обеспечивать их сохранность при транспортировании и разгрузке.

При упаковке листов и широкополосного проката в пачки маркировку наносят на верхний лист и полосу каждой пачки или на маркировочную карту (ярлык), прочно прикрепленную к обвязкам пачки.

При механизированном клеймении толстых листов и полос разрешается наносить маркировку на боковую кромку верхнего листа и полосы каждой пачки.

На листах и на другом прокате, место маркировки, нанесенное клеймением, должно быть обведено краской, цветным лаком.

Маркировка металлопродукции, не подлежащей упаковке, а также металлопродукции, увязанной в пачки с маркировкой каждого изделия размером (диаметр, сторона квадрата, толщина, номер профиля) 30 мм и более и листового проката толщиной 4 мм и более, должна содержать:

- наименование или (и) товарный знак предприятия - изготовителя;
- марку стали или ее условное обозначение с указанием расшифровки в документе о качестве;
- номер плавки или ее условное обозначение с указанием расшифровки в документе о

качестве;

- номер партии, если плавку делят на партии;
- размер (диаметр, сторона квадрата, толщина, длина, ширина, номер профиля).

Необходимость поштучной маркировки металлопродукции, увязанной в пачки, должна быть установлена в нормативной документации на металлопродукцию данного вида. В этом случае на пачку навешивают один ярлык.

Маркировка, наносимая на ярлык (маркировочную карту), верхний лист пачки, наружный конец рулона, должна содержать:

- наименование или (и) товарный знак предприятия - изготовителя;
- марку стали или ее условное обозначение с указанием расшифровки в документе о качестве, группу или класс прочности;
- номер плавки или ее условное обозначение с указанием расшифровки в документе о качестве;
- номер партии, если плавку делят на партии, размер (диаметр, сторона квадрата, толщина, длина, ширина, номер профиля);
- массу нетто (фактическую) пачки, мотка, рулона или связки мотков и стопы рулонов. По соглашению с потребителем массу не указывают;
- знак «ТМ» указывают при поставке металлопродукции по сдаточной (теоретической) массе.

Допускается в НД металлопродукцию конкретных видов устанавливать дополнительные реквизиты маркировки. Массу допускается указывать в дополнительном ярлыке.

Последовательность нанесения дополнительных реквизитов маркировки должна быть указана в НД на металлопродукцию конкретных видов.

Для маркировки применяют металлические, пластмассовые, деревянные ярлыки или из водостойкой пленки с рекомендуемыми отношениями сторон от 1□1 до 1:2 и площадью не менее 24 см².

Маркировка должна быть четкой, прочной и несмываемой. Цифры и буквы маркировки должны быть высотой 5-20 мм и шириной 3-12 мм. На ярлыках, прутках размером сечения менее 60 мм, лентах шириной менее 50 мм размеры цифр и букв маркировки должны быть высотой 4 мм и шириной 2 мм. При маркировке краской допускается высоту цифр и букв увеличивать до 100 мм и ширину - до 70 мм.

Подраздел 4.5 Требования к упаковке

Упаковка ленты выполняется в соответствии с требованиями ТУ 14-1-3146-81, ТУ 14-1-2270-77 (в соответствии с маркой ленты), в бухтах.

Ленту сматывают в рулон. Рулон может состоять из нескольких лент. Места подмотки должны быть четко отмечены прокладками.

Наружный диаметр рулонов ленты толщиной более 0,3 мм должен быть не более 1200 мм, внутренний диаметр - не менее 180 мм.

Рулоны ленты толщиной свыше 0,3 мм обертывают: в один или более слоев бумаги по

ГОСТ 9569, ГОСТ 10396, ГОСТ 8828; пленку - по ГОСТ 10354, ГОСТ 16272; тарное холстопрощивное полотно - по ГОСТ 14253, нетканое полотно, сшивной лоскут из отходов текстильной промышленности или другие виды упаковочных материалов по нормативно-технической документации, за исключением хлопчатобумажных и льняных тканей.

Ленты толщиной свыше 0,3 мм упаковывают в деревянные ящики типов I или II по ГОСТ 2991 или другие ящики, обеспечивающие сохранность ленты.

Укрупнение грузовых мест - по ГОСТ 24597.

Транспортная маркировка грузового места - по ГОСТ 14192.

Допускается транспортирование рулонов ленты на поддонах по НТД, при этом рулоны должны быть обернуты крепированной бумагой по ГОСТ 10396 или пленкой по ГОСТ 10354 и прикреплены к поддону мягкой металлической лентой по ГОСТ 3560, ГОСТ 6009 или другой НТД, или проволокой по ГОСТ 3282 не менее чем в трех местах. Габаритные размеры грузового места не должны превышать 1200×1200×1200 мм.

Масса грузового места при механизированной погрузке и выгрузке в открытые транспортные средства не должна превышать 5 т, в крытые - 1250 кг. Крепление должно проводиться по ГОСТ 21650. При ручной погрузке и выгрузке масса грузового места не должна превышать 80 кг.

Ленту перевозят транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на транспорте данного вида, и условиями погрузки и крепления грузов.

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

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Участники процедуры по предмету закупки осуществляют поставку с подтверждением соответствия требованиям ТУ 14-1-3146-81 и ГОСТ 4986-79.

Приемку осуществлять на заводе-потребителе в соответствии с внутренней инструкцией И 0401.56001.00092.

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

Приемка товара осуществляется на предприятии заказчика со следующими документами:

- оригиналом сертификата завода-изготовителя ленты, с подписью и печатью ОТК, печатью предприятия изготовителя.
- протоколами испытаний в объеме ТУ 14-1-3146-81.

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°C 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

При изготовлении и хранении продукции, выполнении погрузочно-разгрузочных работ и транспортировании необходимо выполнять требования ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.3.009 и ГОСТ 12.3.020, а так же требования положений, правил и инструкций по технике безопасности, производственной санитарии и пожарной безопасности, согласованных и утвержденных в установленном порядке.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Лента Св-07Х25Н13 по ТУ 14-1-3146-81, типоразмер 0,5х60; 0,5х30.
Лента Св-04Х20Н10Г2Б по ТУ 14-1-2270-77, типоразмер 0,5х60; 0,5х30.

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Для ленты Св-07Х25Н13:

1. Ограничение химического состава ленты: $Cr=24.0-26.0\%$; $Co \leq 0,05\%$; $Cu \leq 0,06\%$; $Al \leq 0,08\%$; $S \leq 0,013\%$; $P \leq 0,016\%$.

2. Содержание ФФ=5-8% (Контроль производить объемным магнитным методом).

Для ленты Св-04Х20Н10Г2Б:

1. Ограничение химического состава ленты: $Co \leq 0,05\%$; $Cu \leq 0,06\%$; $Al \leq 0,08\%$; $S \leq 0,013\%$; $P \leq 0,016\%$.

2. Содержание ФФ=4,5-7,5% (Контроль производить объемным магнитным методом).

2. Содержание ФФ=4,5-7,5% (Контроль производить объемным магнитным методом).

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

1. Лента Св-07Х25Н13 типоразмер 05х30 в количестве 700,0 кг; типоразмер 05х60 в количестве 100,0 кг., (одной плавки).
2. Лента Св-04Х20Н10Г2Б типоразмер 05х30 в количестве 1000,0 кг; типоразмер 05х60 в количестве 170,0 кг., (одной плавки).

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

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

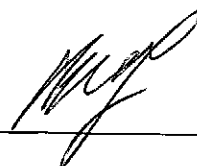
РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
-	-	-

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
-	-	-

ОГСв:



/В.В. Николаев/27.05.14