

**Державне підприємство «Національна атомна
енергогенеруюча компанія «Енергоатом»**

ЗАТВЕРДЖУЮ

Тимчасово виконуючий обов'язки
першого віце-президента – технічного
директора



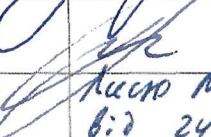
Ю. ШЕЙКО
« 28 » 04 2022

**Технічна специфікація до предмету закупівлі
Запасні частини для виконання ремонту
пневморозподільників виробництва
Herion**

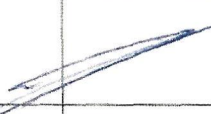
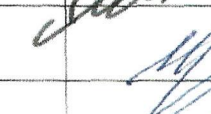
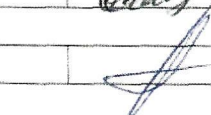
ТСдоПЗ-У(т).03.140-2021(ред.2)

Аркуш погодження

ПОГОДЖЕНО В ДП «НАЕК «ЕНЕРГОАТОМ»

Посада	Підпис	Дата	Ініціали та прізвище
Тб Заступник генерального інспектора – директор з нагляду за безпекою		« 27 » 04 2022	Д. Ксенаронтов
Директор з якості та управління		« 18 » 04 2022	Ю. ГАШЕВА
Виконавчий директор з виробництва та ремонтів		« 29 » 03 2022	Ю. ШЕЙКО
ВП РАЕС	Лист N 1347/161 від 24.01.2022		
ВП ХАЕС	Лист N 23-01/2-512/1056 від 25.01.2022		
ВП ЮУАЕС	Лист N 16/3323 від 04.03.2022		

ПОГОДЖЕНО У ВП «ЗАПОРІЗЬКА АЕС»

Вб Головний інженер (перший заступник генерального директора)		« 28 » 12 2021	Ю. Чернишук І. МУРАШОВ
Головний фахівець з атомних електростанцій (з організації виробництва) – начальник ВТС		« 24 » 12 2021	П. БАРАНОВСЬКИЙ
Начальник служби якості (СЯ)		« 23 » 12 2021	О. КАТЄЛІН
Заступник головного інженера з ремонту		« 20 » 12 2021	О. МАКАРЕВИЧ
Начальник УВТК		« 20 » 12 2021	І. ЦУКІЛО
Начальник ЕРП		« 17 » 12 2021	М. БАБЕНКО
Перевірено			
Начальник СРРВ ЕРП		« 17 » 12 2021	О. ОНИЩЕНКО
Розробив			
Інженер-технолог ЕРП		« 17 » 12 2021	М. РАДЄВ


П. Барановський
А. (Нікітін)

Зміст

	Стор.
Терміни та визначення	4
Скорочення та позначення	5
1. Технічні характеристики предмета закупівлі	6
2. Комплектність поставки продукції	8
Додаток А Технічні та інші вимоги до виготовлення й постачання продукції	9
Додаток Б Перелік документів, які надаються учасником торгів у складі тендерної пропозиції	14

Терміни та визначення

Виробник	Будь-яка фізична чи юридична особа (резидент чи нерезидент України), яка виготовляє продукцію або доручає її розроблення чи виготовлення та реалізує цю продукцію під своїм найменуванням або торговельною маркою (знаком для товарів і послуг) (Закон України «Про технічні регламенти та оцінку відповідності»)
Еквівалент	Товар, який є повністю ідентичним за описовими, кількісними, фізичними та технічними характеристиками (для виробів – за формою, конструкцією та функціями) товару, який замовляється, і забезпечує такі самі або кращі якісні, експлуатаційні чи функціональні властивості (використовується в цьому стандарті) (СОУ НАЕК 005)
Замовник продукції	ДП «НАЕК «Енергоатом», на замовлення якого створюється, виробляється та (або) постачається продукція (використовується у цьому стандарті) (СОУ НАЕК 077)
План якості	Документ, що включає описовий перелік технологічних процесів і контрольних операцій, що підлягають контролю, вимог до них, а також кількість і статус контрольних точок. (СОУ НАЕК 024)
Постачальник	Юридична особа будь-якої організаційно-правової форми та форми власності або фізична особа-підприємець, яка виконує господарські зобов'язання на підставі господарського договору та інших угод із Замовником, передбачених законом, щодо постачання продукції, виконання робіт, надання послуг. Постачальником може бути розробник та/або виробник продукції (використовується в цьому стандарті з урахуванням Господарського кодексу України) (СОУ НАЕК 077)
Продукція	Матеріальний результат трудової діяльності або виробничих процесів, що має корисні властивості і призначений для використання споживачем (ДСТУ 3278)
Технічна специфікація	Документ, що розробляється на продукцію імпортного виробництва, на яку не розробляються технічні умови. Технічна специфікація встановлює технічні вимоги, яким має відповідати продукція, та методи контролю (використовується в цьому стандарті) (СОУ НАЕК 077)

Скорочення та позначення

АЕС	Атомна електрична станція
ДП НАЕК «Енергоатом»	Державне підприємство «Національна атомна енергогенеруюча компанія «Енергоатом»
СВБ	Система важлива для безпеки
ТЗ	Технічне завдання на створення одиничної продукції
ТС	Технічна специфікація
ТУ	Технічні умови
ТСдоПЗ	Технічна специфікація до предмету закупівлі
ТД	Тендерна документація

1. Технічні характеристики предмета закупівлі

Таблиця 1.1 Технічні характеристики предмета закупівлі.

№ з.п.	Технічні характеристики	Значення	Нормативний документ, осилання	Примітки
1	2	3	4	5
Опис характеристик предмета закупівлі				
1	Класифікаційна належність			
	Класифікаційна належність обладнання, для використання в якому призначено предмет закупівлі			
	клас безпеки	2Л, 2Н, 2ЛН, 3Л, 3ЛН, 3НЗ	НП 306.2.141-2008	Згідно інформації про технічні, якісні, кількісні та інші характеристики предмета закупівлі, що є додатком до ТД
	група обладнання	В	НП 306.2.227-2020	
	категорія сейсмостійкості	I	НП 306.2.208-2016	
	Середній строк служби	не менше 48 місяців		
2	Технічні характеристики			
2.1	Загальні характеристики для усієї номенклатури			
№ п/п	Найменування запчастини	Характеристики, марка матеріалу, параметри, розміри, позиція КД, тощо)	Нормативний документ/ кресленик	Примітки
2.1.1	Розрахунковий робочий тиск, кгс/см ²	25-55	Вимога замовника	
2.1.2	Розрахункова робоча температура °С	-10 ... +60	Вимога замовника	
2.1.3	Робоче середовище	повітря під тиском для пневмоприводів	Вимога замовника	
2.1.4	відносна вологість робочих приміщень	90%	Вимога замовника	
2.2	Технічні характеристики за кожною позицією номенклатури			
Запасні частини для пневморозподільника 1090050				
2.2.1.	Ущільнювальне кільце (1 шт.)	поз 101 (10,77×2,62)	Кр. 1090050	Або еквівалент
2.2.2.	Ущільнювальне кільце (1 шт.)	поз 102 (8×1)		
2.2.3.	Форсунка (1 шт.)	поз 105		
2.2.4.	Поршень (1 шт.)	поз 106		
2.2.5.	Ущільнювальне кільце (1 шт.)	поз 107 (8,2×1,78)		
2.2.6.	Штифт з різьбою (1 шт.)	поз 108		
2.2.7.	Ущільнювальне кільце (1 шт.)	поз 109 (31,42×2,62)		
2.2.8.	Ущільнювальне кільце (2 шт.)	поз 111 (17,17×1,78)		
2.2.9.	Направляюче кільце (1 шт.)	поз 120 (12×2,4×1,55)		
2.2.10.	Опорне кільце (2 шт.)	поз 123 (9,1×12×1,4)		
2.2.11.	Ущільнювальне кільце (1 шт.)	поз 101 (10,77×2,62)		
2.2.12.	Ущільнювальне кільце (1 шт.)	поз 102 (8×1)		
2.2.13.	Ущільнювальне кільце (1 шт.)	поз 107 (8,2×1,78)		
2.2.14.	Ущільнювальне кільце (1 шт.)	поз 109 (31,42×2,62)		
2.2.15.	Ущільнювальне кільце (1 шт.)	поз 111 (4,47×1,78)		
2.2.16.	Поршень (1 шт.)	поз 119		
2.2.17.	Направляюче кільце (1 шт.)	поз 120(12×2,4×1,55)		
2.2.18.	Пружина (1 шт.)	поз 122		
2.2.19.	Опорне кільце (2 шт.)	поз 123 (9,1×12×1,4)		
2.2.20.	Ущільнювальне кільце (1 шт.)	поз 117 (10,82×1,78)		
2.2.21.	Пружина (1 шт.)	поз 128		
2.2.22.	Ущільнювальне кільце (1 шт.)	поз 129 (21,95×1,78)		
2.2.23.	Болт (1 шт.)	поз 136		
2.2.24.	Ущільнювальне кільце (1 шт.)	поз 137 (7×2)		
2.2.25.	Болт (1 шт.)	поз 138	Кр. 1090050	Або

2.2.26.	Ущільнювальне кільце (1 шт.)	поз 139 (10,77×2,62)		еквівалент
2.2.27.	Ущільнювальне кільце (1 шт.)	поз 112 (17,17×1,78)		
2.2.28.	Ротор в зборі (1 шт.)	поз 113		
2.2.29.	Пружина (1 шт.)	поз 114		
2.2.30.	Болт (1 шт.)	поз 115		
2.2.31.	Статор (1 шт.)	поз 116		
Запасні частини для редукційного клапана 1090052				
2.2.32.	Шпindel в зборі (1 шт.)	поз 302	Кр. 1090052	Або еквівалент
2.2.33.	Поршень в зборі (1 шт.)	поз 305		
2.2.34.	Пружина (1 шт.)	поз 311		
2.2.35.	Пружина (1 шт.)	поз 312		
2.2.36.	Ущільнювальне кільце (1 шт.)	поз 316 (10,77×2,62)		
2.2.37.	Ущільнювальне кільце (1 шт.)	поз 317 (37,82×1,78)		
2.2.38.	Ущільнювальне кільце (1 шт.)	поз 318 (26,70×1,78)		
2.2.39.	Пружина (1 шт.)	поз 319 (		
2.2.40.	Ущільнювальне кільце (1 шт.)	поз 322 (10×14×1,5)		
Запасні частини для пневморозподільника тип 1030238 – E8968				
2.2.41.	Кільце (2 шт.)	поз. 602 (31,47x1,78)	Кр. 1030238 – E8968	
2.2.42.	Кільце (2 шт.)	поз. 604 (6,07x1,78)		
2.2.43.	Кільце (2 шт.)	поз. 609-2 (5,28x1,78)		
2.2.44.	Кільце (2 шт.)	поз. 618 (37,77x2,62)		
2.2.45.	Кільце (6 шт.)	поз. 620 (15,54x2,62)		
2.2.46.	Кільце (2 шт.)	поз. 621 (7,66x1,78)		
2.2.47.	Кільце (2 шт.)	поз. 622 (21,95x1,78)		
2.2.48.	Кільце (1 шт.)	поз. 634 (29,87x1,78)		
2.2.49.	Кільце (4 шт.)	поз. 638 (33,05x1,78)		
2.2.50.	Кільце (1 шт.)	поз. 646-4 (2,0x1,5)		
2.2.51.	Кільце (1 шт.)	поз. 649 (69,57x2,62)		
2.2.52.	Кільце (1 шт.)	поз. 661 (18,72x2,62)		
2.2.53.	Мембрана гумотканинна (1 шт.)	поз. 646-1 (Ø83)		
2.2.54.	Кільце плоске фібра (2 шт.)	поз. 627 (21x26x1,5)		
2.2.55.	Кільце плоске фібра (1 шт.)	поз. 641 (16x20x1,5)		
2.2.56.	Кільце плоске фібра (1 шт.)	поз. 648 (10x13,5x1)		
2.2.57.	Кільце плоске фібра (1 шт.)	поз. 663 (14x18x1,5)		
2.2.58.	Кільце плоске (4 шт.)	поз. 606.4 (24x9x4)		
Запасні частини для пневморозподільника тип 1030239 – E8970				
2.2.59.	Кільце (2 шт.)	поз. 610 (21,95x1,78)	Кр. 1030239 – E8970	
2.2.60.	Кільце (2 шт.)	поз. 612 (7,6x2,62)		
2.2.61.	Кільце (4 шт.)	поз. 613 (39,34x2,62)		
2.2.62.	Кільце (2 шт.)	поз. 615 (7,64x1,78)		
2.2.63.	Кільце (1 шт.)	поз. 617 (7,64x1,78)		
2.2.64.	Кільце плоске (1 шт.)	поз. 618 (18x36x4)		
2.2.65.	Кільце (2 шт.)	поз. 627 (29,83x2,62)		
2.2.66.	Кільце (3 шт.)	поз. 645 (33,05x1,78)		
2.2.67.	Кільце плоске (1 шт.)	поз. 643 (13x30x4)		

*Оригінальною продукцією є продукція виробництва Компанії Herion (або її правонаступників)

Еквівалентність продукції інших виробників визначається на підставі ТУ (ТС), або ТЗ, погоджених з ДП «НАЕК «Енергоатом» та Держатомрегулювання, за результатами приймальних випробувань, проведених згідно з СОУ НАЕК 081, та згідно з рішенням Держатомрегулювання України щодо можливості використання продукції за призначенням згідно з НП 306.2.106-2005.

1.2 Запасні постачатються у вигляді ремонтних комплектів до пневморозподільника (редукційного клапану) – приклад – ремонтний комплект 0353037 для ремонту пневморозподільника 1090050, або ремонтний комплект 0610827 для ремонту редукційного клапана 1090052.

1.3 Виробник має надати інформацію про наявність або відсутність у предметі закупівлі внесених до нього змін для поліпшення експлуатаційних характеристик.

2. Комплектність поставки продукції

2.1 Позиції 2.2.1-2.2.67 таблиці 1.1 у кількості згідно з тендерною документацією.

Додаток А

Технічні та інші вимоги до виготовлення й постачання продукції

А.1 Загальні вимоги до продукції

А.1.1 Запасні частини для виконання ремонту пневморозподільників виробництва Негіон – виконання ремонту пневморозподільників виробництва фірми Негіон арматури систем важливих для безпеки, що експлуатується в реакторному відділенні енергоблоків АЕС.

А.1.2 Фізико-хімічні властивості запасних частин, які поставляються, повинні забезпечувати справний і працездатний стан ущільнюючих елементів протягом усього періоду зберігання та транспортування.

А.1.3 Середній строк служби запасних частин повинний бути не менше 48 місяців.

А.1.4 Товар має бути виготовлений не раніше ніж за 1 рік до дати постачання. Як виняток, постачання продукції дата виготовлення якої більше 1 року до дати постачання можливе за умови отримання листа від замовника щодо погодження постачання такої продукції.

А.1.5 Гарантійний строк експлуатації повинен становити не менше ніж 12 місяців з дати введення в експлуатацію. Гарантійний строк зберігання – 5 років.

А.2 Перелік документів, вимогам яких повинна відповідати продукція.

Таблиця А.2.1 Перелік документів, вимогам яких повинна відповідати продукція.

НП 306.2.106-2005	Вимоги до проведення модифікацій ядерних установок та порядку оцінки їх безпеки
НП 306.2.141-2008	Загальні положення безпеки атомних станцій
НП 306.2.208-2016	Вимоги до сейсмостійкого проектування та оцінки сейсмічної безпеки енергоблоків атомних станцій
НП 306.2.227-2020	Загальні вимоги безпеки до улаштування та експлуатації обладнання та трубопроводів атомних станцій
СОУ НАЕК 012:2021	Управління поставками (закупівлями) продукції. Оцінка постачальників продукції, робіт та послуг для систем, важливих для безпеки ядерних установок
СОУ НАЕК 038:2021	Управління закупівлями продукції. Організація вхідного контролю продукції для ВП Компанії
СОУ НАЕК 039:2013	Управління закупівлями продукції. Система оцінки відповідності продукції. Оцінювання продукції на етапі виробництва
СОУ НАЕК 041:2015	Інженерна, наукова і технічна підтримка. Хімічна продукція для АЕС. Вимоги до якості, закупівлі, вхідного контролю, зберігання
СОУ НАЕК 081:2021	Управління закупівлями продукції. Система оцінки відповідності продукції. Випробування та приймання продукції для ЯУ
СОУ НАЕК 158:2020	Обеспечение технической безопасности. Технические требования к устройству и безопасной эксплуатации оборудования и трубопроводов атомных электрических станций с реакторами ВВЭР.
СОУ НАЕК 159:2020	Обеспечение технической безопасности. Сварка и наплавка оборудования и трубопроводов атомных электрических станций с реакторами ВВЭР. Технические требования
СОУ НАЕК 160:2020	Обеспечение технической безопасности. Контроль качества основного металла, сварных соединений и наплавки оборудования и трубопроводов атомных электрических станций с реакторами ВВЭР

А.3 Вимоги щодо виготовлення продукції

А.3.1 Виготовлення продукції, що закуповується за цією ТСдоПЗ, повинно здійснюватися:

– підприємствами, що є безпосередніми виробниками проектного обладнання АЕС, запчастин та комплектуючих СВЕ, або їх правонаступниками з наданням документів, що підтверджують правонаступництво,
або

– підприємствами, що виготовляють зазначену продукцію згідно з власною конструкторською документацією, погодженою ДП «НАЕК «Енергоатом» та Держатомрегулювання України у встановленому порядку;

– підприємствами, яким безпосередні виробники проектного обладнання АЕС, запчастин та комплектуючих СББ надали право використання власної конструкторської документації на виготовлення цих товарів.

A.3.2 Матеріали, що використовуються для виготовлення продукції, повинні відповідати робочому середовищу та параметрам, зазначеним у цій ТСдоПЗ.

A.3.3 Матеріали, що використовуються в конструкції запансних частин для ремонту та заміни дефектних частин пневморозподільників виробництва Herion, повинні бути допущені до застосування на АЕС і відповідати вимогам СОУ НАЕК 158. Зварені з'єднання і наплавлення повинні відповідати вимогам СОУ НАЕК 159. Контроль якості зварених з'єднань на наплавлення повинен відповідати вимогам СОУ НАЕК 160. Використання матеріалів, не передбачених додатком К СОУ НАЕК 158, можливо за умови виконання вимог підрозділу 7.4 СОУ НАЕК 158.

A.3.4 Кільця та кільця ущільнювальні повинні виготовлятися з фторкаучукової гуми FPM (FKM) Viton®, що є зареєстрованою торгівельною маркою компанії DuPont, або з фторкаучукової суміші СКФ 26, СКФ 32. Знімачі, кільця пазові та кільця ущільнювальні допускається виготовляти або з гумової суміші 51-1481, або матеріалу з еквівалентними властивостями.

Використання нових матеріалів для заготовок, що мають відхилення від вимог конструкторської документації (заміна матеріалу, заміна ТУ, ДСТУ, ГОСТ тощо), проводиться у відповідності до вимог НП 306.2.106-2005.

A.3.5 Неметалічні матеріали, що використовуються в запасних частинах пневматичних приводів Persta, повинні відповідати вимогам СОУ НАЕК 041, а саме вміст сірки не більше ніж 800 мг/кг та хлору не більше ніж 200 мг/кг.

A.4 Оцінювання та підтвердження відповідності продукції

A.4.1 Постачальник повинен надати план якості Замовнику протягом одного місяця після підписання контракту на поставку продукції та узгодити його з Замовником до початку виготовлення продукції. План якості повинен відповідати вимогам СОУ НАЕК 039.

A.4.2 План якості повинен визначати, як мінімум, заходи, спрямовані на забезпечення якості, містити перелік технологічних процесів і контрольних операцій, які підлягають контролю, вимоги до них, а також кількість і статус контрольних точок (в т.ч. контроль за участю замовника, при необхідності).

A.4.3 Постачальник (Виробник) інформує Замовника не пізніше ніж за 10 днів до початку виконання операцій в контрольній точці, в якій беруть безпосередню участь представники Замовника (в контрольній точці зі статусом HP, WP).

A.4.4 Постачальник (Виробник) повинен гарантувати можливість доступу представників Замовника на підприємство-виробник товару для контролю за процесом виробництва згідно плану якості.

A.4.5 Оформлений план якості передбачає наявність відміток про позитивні результати у всіх контрольних точках всіх запланованих процедур з оцінювання відповідності та затвердження його всіма представниками на «Аркуші затвердження» (додаток Б.3 СОУ НАЕК 039), у тому числі керівництвом підприємства Виробника.

Примітка: Вимоги, наведені в розділі A.4 стосовно плану якості, не висуваються, якщо замовником не виявлено невідповідностей та зауважень до продукції виробника, яка раніше постачалась замовнику (протягом останніх 3-х) років та/або за результатами оцінки виробника, як постачальника ДП НАЕК «Енергоатом», відомо про наявність сталого технологічного процесу виготовлення продукції.

A.5 Випробування та приймання продукції

A.5.1 Випробування та приймання продукції проводиться відповідно до вимог СОУ НАЕК 081.

A.5.2 Продукція підлягає проведенню випробувань (приймальних, приймально-здавальних) на майданчику заводу-виробника, якщо це вимагається конструкторською документацією виробника. Випробування проводяться для підтвердження відповідності продукції вимогам, встановленим у документах виробника (ТУ (ТС) або ТЗ, кресленнях).

A.5.3 Постачальник (Виробник) інформує Замовника не пізніше ніж за 10 днів до початку проведення випробувань (приймальних, приймально-здавальних) на майданчику заводу-виробника та направляє запит щодо його участі в оцінці відповідності продукції на етапі випробувань. Випробування (приймальні, приймально-здавальні) на майданчику заводу-виробника повинні проводитись комісією, до складу якої входять представники Постачальника (Виробника) та Замовника, а у разі виготовлення для СВБ – представники Держатомрегулювання. Результати випробувань, контролю і приймання оформлюються відповідно до СОУ НАЕК 081.

A.5.4 Програми випробувань повинні містити методи випробувань, що забезпечують отримання результатів із заданою точністю та достовірністю. За вимогою замовника Виробник (Постачальник) повинен надати акти, протоколи випробувань, результати поопераційного контролю, що були проведені на майданчику заводу-виробника.

A.5.5 Виробник (Постачальник) повинен надати вільний доступ представникам Замовника до своїх виробничих приміщень з метою проведення контролю, оцінки, нагляду та спільної участі в контрольних операціях.

A.5.6 Вхідний контроль продукції замовником проводиться на майданчику кінцевого споживача згідно зі встановленим СОУ НАЕК 038 порядком.

A.6 Вимоги щодо маркування, пакування, транспортування

A.6.1 Продукція повинна бути ідентифікована маркуванням згідно з вимогами документації виробника (кресленники, ТУ (ТС) або ТЗ).

A.6.2 Продукція повинна упаковуватися так, щоб забезпечити захист від механічного пошкодження і від дії кліматичних чинників при навантажувально-розвантажувальних роботах, під час транспортування, а також при зберіганні. Тара та пакування не підлягають поверненню.

A.6.3 Комплектність поставки та якість пакування повинні бути перевірені відділом технічного контролю Постачальника (Виробника). Спільно з виробом повинна відправлятися супровідна технічна документація, упакована в непроникні поліетиленові пакети і складена у транспортну тару.

A.6.4 Умови зберігання повинні бути вказані в супроводжувальній документації.

A.6.5 Загальні вимоги до консервування та пакування повинні відповідати ТУ (ТС) або ТЗ.

A.6.6 На кожній пакувальній одиниці продукції, що постачається, повинна бути нанесена така інформація:

- товарний знак виробника або його найменування;
- найменування продукції;
- номер кресленника (позиція за кресленником);
- позначення ТУ (ТС) або ТЗ, за якими виготовлено продукцію.

A.6.7 Умови транспортування:

Транспортування різними видами транспорту закритого типу, з дотриманням вимог стандартів, за якими виготовлялась продукція.

А.7 Перелік документів, які надаються замовнику під час виготовлення та постачання продукції

А.7.1 Документація, що надається замовнику має бути викладена українською (або російською) мовою. У разі, якщо документація, що передається, була перекладена на українську або російську мову з інших мов, відповідальність за автентичність перекладу несе постачальник.

А.7.2 У комплекті поставки, зокрема, надаються:

- копія ТУ (ТС) або ТЗ, за якими виготовлено продукцію;
- акти, протоколи приймально-здавальних випробувань;
- кресленики загального виду, або ескіз із зазначенням марки матеріалу, основних геометричних розмірів з допусками;
- сертифікати на матеріали або результати їх досліджень;
- документ, виданий виробником, що підтверджує якість виготовленої продукції
- інформація про гарантійні зобов'язання постачальника (виробника обладнання), зокрема гарантії виробника та уповноваженого ним постачальника щодо відповідності продукції, яка постачається, технічним вимогам замовника, умов, строків та реалізації гарантійних зобов'язань, зобов'язань по безоплатному усуненню дефектів (невідповідностей), що відбулися за вини виробника або уповноваженого ним постачальника та були виявлені замовником (кінцевим користувачем) протягом дії гарантійного строку, порядку надання та оформлення претензій постачальнику по виявленим дефектам та невідповідностям, гарантійного строку зберігання обладнання на майданчику кінцевого користувача до видачі його в монтування (експлуатування), зобов'язань компенсувати замовнику збитки, понесені ним в результаті появи дефектів та невідповідностей обладнання протягом дії гарантійного строку тощо – у вигляді окремого документа або в складі настанов;
- пакувальний аркуш або пакувальна відомість;
- товаросупровідна документація.

Таблиця А.7.3 Перелік документів, які надаються замовнику під час виготовлення та постачання продукції.

Назва документа	Етап, на якому надається документ		
	Приймальні випробування*	Приймально-здавальні випробування	У комплекті поставки
Копія ТУ (ТС), за якими виготовлено продукцію (для оригінальної продукції)		+	+
Копія ТУ (ТС) погоджених з ДП «НАЕК «Енергоатом» і Держатомрегулювання (для еквівалентної продукції)		+	+
ТЗ, погоджене Держатомрегулювання та затверджене виробником і ДП «НАЕК «Енергоатом» (для еквівалентної продукції)	+		
Програма і методика приймальних випробувань погоджена з ДП «НАЕК «Енергоатом» та Держатомрегулювання	+		
Кресленики у складі ТУ (ТС) або ТЗ	+	+	
Кресленики загального виду, або ескіз із зазначенням марки матеріалу, основних геометричних розмірів з допусками			+
План якості з урахуванням вимог п. А.4 додатку А	+	+	+
Документ про встановлення вимог до умов зберігання та переконсервації, у разі відсутності відповідного розділу в ТУ (ТС) або ТЗ			+

Копія «Рішення про затвердження постачальника» (СОУ НАЕК 012)	+	+	+
Документ, виданий виробником, що підтверджує якість виготовленої продукції	+	+	+
Акт і протоколи приймальних випробувань*			+
Акт і протоколи приймально-здавальних випробувань			+

* для продукції, виготовленої за ТЗ, проводяться лише приймальні випробування.

Додаток Б
Перелік документів, які надаються учасником торгів
у складі тендерної пропозиції

Б.1 Інформація про те, хто є Виробником продукції. Якщо учасник процедури закупівлі не є Виробником, він зобов'язаний надати документальне підтвердження статусу уповноваженого представника (дилера, дистриб'ютора тощо) Виробника.

Б.2 Документ, який підтверджує правонаступництво або право використання конструкторської документації, надане Виробником (розробником) проектного обладнання та копію відповідного ТУ (ТС) (для оригінальної продукції).

Б.3 Копії ТУ (ТС), погоджених з ДП «НАЕК «Енергоатом» та Держатомрегулювання і затверджених в установленому порядку (для еквівалентної продукції).
або

Б.4 Затверджене виробником і ДП «НАЕК «Енергоатом» ТЗ, погоджене Держатомрегулювання (для еквівалентної продукції).

Б.5 Копію «Рішення про затвердження постачальника» із зазначенням у ньому номенклатури запропонованої продукції.

Б.6 Лист за підписом керівника учасника процедури закупівлі про те, що учасник, у разі визначення його переможцем процедури закупівлі, погоджується включити до умов договору про закупівлю вимоги, встановлені у Додатку А до «Технічної специфікації до предмета закупівлі» (форма листа-згоди додається до тендерної документації).