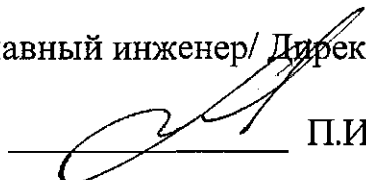


Утверждаю

Главный инженер/ Директор ОИП


П.И.Факеев

**Техническое задание
на проведение конкурса закупки проката из молибденового сплава
ТСМ-7С**

1.Цель закупки:

Данная закупка необходима для изготовления узлов и деталей, работающих до температур 1300° С.

2.Предмет закупки:

Поставщик должен поставить продукцию из сплава ТСМ-7С следующей номенклатуры (таблица 1):

Таблица 1 – Номенклатура поставляемой продукции

№ п/п	Наименование продукции	Количество, кг	Количество, шт.
1	Лист 7 ⁺¹ х515±5х515 ⁺¹⁰	38,29	2
2	Лист 13 ^{+1,5} х470±5х470 ⁺¹⁰	59,23	2
3	Лист 13 ^{+1,5} х515±5х515 ⁺¹⁰	106,68	3
4	Лист 15 ^{+1,5} х64±5х800 ⁺¹⁰	23,76	3
5	Лист 15 ^{+1,5} х64±5х880 ⁺¹⁰	8,71	1
6	Лист 23 ⁺² х87±5х800 ⁺¹⁰	115,56	7
7	Лист 23 ⁺² х87±5х880 ⁺¹⁰	108,96	6
8	Прутки Ø47±0,6х600±5	85,84	8
9	Прутки Ø47±0,6х680±5	97,29	8
10	Прутки Ø40±0,6х630±5	57,12	7
11	Прутки Ø40±0,6х710±5	64,38	7
12	Прутки Ø12±0,2х1200±5	19,46	14
13	Прутки Ø12±0,2х1350±5	9,42	6
14	Прутки Ø10±0,2х1200±5	4,86	5
15	Прутки Ø10±0,2х1350±5	3,28	3
16	Прутки Ø28±0,4х600±5	7,60	2
17	Прутки Ø28±0,4х680±5	8,62	2
	ИТОГО:	819,06	86

3. Технические требования на полуфабрикаты:

3.1. Продукция из сплава ТСМ-7С должна соответствовать требованиям ТУ 48-4206-613-15.

3.2. Продукция из сплава ТСМ-7С, должна быть изготовлена из вакуумплавленных слитков с последующей деформацией до требуемых размеров. Размеры и предельные отклонения на размеры должны соответствовать ТУ 48-4206-613-15 и таблице 1.

3.2.1. Химический состав продукции должен соответствовать ТУ 48-4206-613-15.

3.2.2. Кромки листов, торцы прутков должны быть обрезаны. Поверхность листов, прутков должны соответствовать требованиям ТУ 48-4206-613-15.

3.2.2.1 Поверхности листов пп. 2, 3 и прутков пп. 8, 9, 10, 11 должны иметь механически обработанную поверхность не более Rz 40.

3.2.2.2 Отклонение от плоскостности листов пп. 1, 2, 3 не должно превышать 0,6 мм на всю длину и ширину.

3.2.3. Продукция поставляется в отожженном состоянии (отжиг $950 \pm 50^\circ\text{C}$ не менее 30 минут) для снятия напряжений.

3.2.4. 100% продукции должно быть подвергнуто ультразвуковому контролю для выявления внутренних дефектов (трещины, раковины и поры не более $0,5 \text{ мм}^2$).

3.2.5. Механические свойства листов и прутков в отожженном состоянии определяются факультативно согласно требованиям ТУ 48-4206-613-15.

3.2.6. Для проведения испытаний механических свойств листовых заготовок по ТУ 48-4206-613-15 на предприятии – Изготовителе от листовых заготовок пп. 1, 2, 3 вырезают по два образца в поперечном и продольном направлении согласно схеме, приведенной в приложении А.

3.2.7. Для листов пп. 5, 7 и прутков пп. 9, 11, 13, 15, 17 допускается поставка припусков (80 и 150 мм соответственно) в отрезанном виде вместе с заготовками с соответствующей маркировкой.

4. Комплектация (упаковка):

В соответствии с требованиями ТУ 48-4206-613-15.

5. Качество продукции:

Качество продукции должно соответствовать ТУ 48-4206-613-15 и требованиям ТЗ и подтверждаться документом о качестве (сертификатом качества) на каждый полуфабрикат. В сопроводительных документах должны быть отражены результаты контроля, включая механические свойства и контроль УЗК.

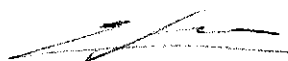
6. Требования к поставщику:

Поставщик должен обладать гражданской правоспособностью в полном объеме для заключения и исполнения предполагаемого к заключению договора; не должен находиться в процессе ликвидации, банкротства.

7. Срок выполнения поставки: не более 150 календарных дней с момента заключения договора. Допускается досрочная поставка.

8. Условия поставки: самовывоз со склада Поставщика.

Заместитель главного конструктора
КЯУ



Е.Л.Ромадова

Главный технолог



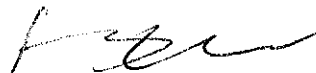
С.В.Макаров

Директор ОЦК



О.П.Архипов

Начальник отдела КЯУ



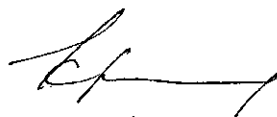
В.В. Кудинов

Начальник отдела 241



Г.М.Калинин

/ Начальник отдела 121



С.Ю.Булкин

Ведущий инженер



И.В.Вершинин