

УТВЕРЖДАЮ

Зам. Главного инженера

Селезнев А.В.

«09» 07 2013 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ № 5.01-Пр-036 «изм.1»

к трубам бесшовным из коррозионно-стойкой стали
марки 08X18H10T с повышенным качеством поверхности

Трубы предназначены для изготовления специального оборудования, относящегося к важным для безопасности элементам объектов использования атомной энергии 2-го класса безопасности согласно ПН АЭ Г-01-011-97.

1. В случае предложений поставки труб импортного производства или труб российских заводов-изготовителей, изготовленных из трубных заготовок импортного производства, на момент заключения договора на поставку труб Заказчику должны быть выполнены требования РД-03-36-2002 «Условия поставки импортного оборудования изделий, материалов и комплектующих для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения».

Предпочтительным является поставка труб российских заводов - изготовителей.

2. Технические требования к поставке товара:

Трубы должны соответствовать ТУ 14-ЗР-197-2001 и настоящим техническим требованиям:

- трубы обычной точности изготавливаются горячедеформированными, холодно- и теплодеформированными размерами согласно таблице;
- холодно- и тепло- деформированные трубы должны поставляться немерной длины, мерной длины, кратной длиной в пределах мерной в соответствии с таблицей;
- горячедеформированные трубы должны поставляться кратной длиной в пределах мерной в соответствии с таблицей;
- трубы поставляются из материала с ограничением содержания в химическом составе массовой доли кобальта - не более 0,05%, в соответствии с требованием таблицы. При этом в обозначение марки стали добавляется буква «У»;
- трубы поставляются в соответствии с требованиями таблицы: с контролем наружного диаметра и толщины стенки, с контролем внутреннего диаметра и толщины стенки;
- кривизна холодно - и тепло-деформированных труб на любом участке 1м не должна превышать норм, предусмотренных ТУ14-ЗР-197-2001. Кривизна горячекатаной трубы на любом участке длиной 1 м должна быть не более 2 мм;
- требования к поверхности труб в соответствии с таблицей;
- величина зерна для горячедеформированных труб не должна быть крупнее 4;

3. Требования к упаковке и маркировке:

Общие требования к маркировке и упаковке по ГОСТ 10692, остальные требования по ТУ14-ЗР-197-2001. Трубы с травленной поверхностью поставляются в упаковке изготовителя согласно ТУ14-ЗР-197-2001;

3. Требования к гарантии качества:

Трубы должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя. Изготовитель должен гарантировать соответствие труб ТУ14-ЗР-197-2001 и настоящим техническим требованиям.

4. **Дополнительные требования к качеству товара:** трубы не могут быть бывшими в употреблении или получены путем демонтажа с другого оборудования. Трубы должны соответствовать актуализированной версии ТУ14-ЗР-197-2001 на момент заключения договора на поставку .

Разработчик и держатель подлинника ТУ 14-ЗР-197-2001 – ОАО «РосНИТИ»,
адрес: 454139, Россия, г.Челябинск, ул. Новороссийская, д. 30.

Официальный сайт <http://rosniti.ru/>

Контакты: Руководитель - заведующая группой стандартизации
телефон: (351) 734-70-53

E-mail: rosniti-standart@mail.ru

E-mail: shugarovam@rosniti.ru

Телефон/факс: (351) 734-70-60

Телефон приемной: (351) 225-02-22 доб. 8802

E-mail РосНИТИ: secretariat@rosniti.ru

Ученый секретарь: (351) 734-73-03

Телефон/факс ТК 357: (351) 734-73-79

E-mail ТК 357: secretariat@tk357.com , blik@rosniti.ru

5.Требования к объему технической документации:

Трубы поставляются с сертификатами качества, с указанием сведений согласно ТУ 14-ЗР-197-2001, с отметкой о приемке службой технического контроля завода-изготовителя (печать и подпись начальника участка технического контроля), с отметкой «для АЭС».

Кроме того, каждая партия труб, в случае поставки труб импортного производства или использования трубных заготовок импортного производства для производства труб российскими заводами изготовителями; дополнительно должна сопровождаться Планами качества. Порядок согласования планов качества определяется РД 03-36-2002.

СОГЛАСОВАНО

Начальник отдела 8.05


02.04.13

А.А. Диденко

Начальник цеха 5.01

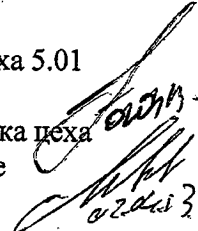
Е.А. Лизунов

И.о.начальника отдела 2.12


04.04.2013

В.В. Осинников

Зам. начальника цеха
по подготовке
производства


02.04.13

А.В.Коротеев

Начальник отдела 8.10


04.04.13

Е.Ф. Болтышов

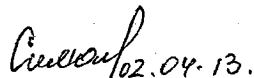
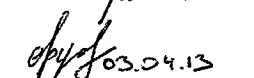
Главный технолог

О.Н. Яньшев


02.04.13

Исп. Лебедев А.В.


02.04.13


02.04.13.

03.04.13

Дополнительные технические требования

к трубам по ТУ14-ЗР-197-2001

№ поз.	Марка стали	Дополнительные технические требования	Условное обозначение
1	08X18H10T У	ХОЛОДНОДЕФОРМИРОВАННАЯ, ДОПУСК НА ДИАМЕТР НАРУЖНЫЙ - $\pm 0,15$ ММ; ДОПУСК НА ТОЛЩИНУ СТЕНКИ $+0,15/-0,13$ ММ; СОДЕРЖАНИЕ КОБАЛЬТА НЕ БОЛЕЕ 0,05%; ЭЛЕКТРОХИМПОЛИРОВАННАЯ НАРУЖНАЯ И ТРАВЛЕННАЯ ВНУТРЕННЯЯ ПОВЕРХНОСТИ; МЕРНАЯ ДЛИНА	X7,5x0,9x9500
2	08X18H10T У	ХОЛОДНОДЕФОРМИРОВАННАЯ, ДОПУСК НА ДИАМЕТР НАРУЖНЫЙ - $+0,30/0$ ММ; ДОПУСК НА ТОЛЩИНУ СТЕНКИ $+0,15/-0,13$ ММ; СОДЕРЖАНИЕ КОБАЛЬТА НЕ БОЛЕЕ 0,05%; ЭЛЕКТРОХИМПОЛИРОВАННАЯ НАРУЖНАЯ И ТРАВЛЕННАЯ ВНУТРЕННЯЯ ПОВЕРХНОСТИ; МЕРНАЯ ДЛИНА	X7,5x0,9x10000
3	08X18H10T У	ХОЛОДНОДЕФОРМИРОВАННАЯ, ДОПУСК НА ДИАМЕТР НАРУЖНЫЙ - $+0,30/0$ ММ; ДОПУСК НА ТОЛЩИНУ СТЕНКИ $+0,15/-0,13$ ММ; СОДЕРЖАНИЕ КОБАЛЬТА НЕ БОЛЕЕ 0,05%; ЭЛЕКТРОХИМПОЛИРОВАННАЯ НАРУЖНАЯ И ТРАВЛЕННАЯ ВНУТРЕННЯЯ ПОВЕРХНОСТИ; МЕРНАЯ ДЛИНА	X7,5x0,9x11500
4	08X18H10T У	СОДЕРЖАНИЕ КОБАЛЬТА НЕ БОЛЕЕ 0,05%; ОБЫЧНАЯ ТОЧНОСТЬ; ЭЛЕКТРОХИМПОЛИРОВАННАЯ НАРУЖНАЯ И ТРАВЛЕННАЯ ВНУТРЕННЯЯ ПОВЕРХНОСТИ; ДЛИНА КРАТНАЯ- 2000 ММ	X10x1,5x2000кр
5	08X18H10T	ОБЫЧНАЯ ТОЧНОСТЬ; ЭЛЕКТРОХИМПОЛИРОВАННАЯ НАРУЖНАЯ И ТРАВЛЕННАЯ ВНУТРЕННЯЯ ПОВЕРХНОСТИ;	X22x2
6	08X18H10T	ПОВЕРХНОСТЬ ТРАВЛЕННАЯ НАРУЖНАЯ И ВНУТРЕННЯЯ; ОБЫЧНАЯ ТОЧНОСТЬ;	X23x4
7			X24x3,5
8	08X18H10T У	СОДЕРЖАНИЕ КОБАЛЬТА НЕ БОЛЕЕ 0,05%; ПОВЕРХНОСТЬ ТРАВЛЕННАЯ НАРУЖНАЯ И ВНУТРЕННЯЯ; ОБЫЧНАЯ ТОЧНОСТЬ;	X14x2

9	08X18H10T У	СОДЕРЖАНИЕ КОБАЛЬТА НЕ БОЛЕЕ 0,05% ДОПУСК НА ТОЛЩИНУ СТЕНКИ $+0,15/-0,1$ ММ; ДОПУСК НА ВНУТРЕННИЙ ДИАМЕТР $-0,2/+0,1$ ММ; ПОВЕРХНОСТЬ ЭЛЕКТРОХИМПОЛИРОВАННАЯ НАРУЖНАЯ И ВНУТРЕННЯЯ; МЕРНАЯ ДЛИНА;	Хвн.14x2x4650
10	08X18H10T У	СОДЕРЖАНИЕ КОБАЛЬТА НЕ БОЛЕЕ 0,05%; ПОВЕРХНОСТЬ ШЛИФОВАННАЯ НАРУЖНАЯ И ТРАВЛЕННАЯ ВНУТРЕННЯЯ; ОБЫЧНАЯ ТОЧНОСТЬ; ДЛИНА КРАТНАЯ- 440 ММ	Х30x2x440кр
11	08X18H10T У	СОДЕРЖАНИЕ КОБАЛЬТА НЕ БОЛЕЕ 0,05%; ПОВЕРХНОСТЬ ТРАВЛЕННАЯ НАРУЖНАЯ И ВНУТРЕННЯЯ; ОБЫЧНАЯ ТОЧНОСТЬ; ДОПУСК НА ДИАМЕТР ВНУТРЕННИЙ - $\pm 0,25$ ММ; ДОПУСК НА ТОЛЩИНУ СТЕНКИ - $\pm 12,5\%$ МЕРНАЯ ДЛИНА;	Хвн.21,7x5,5x4500
12	08X18H10T У	СОДЕРЖАНИЕ КОБАЛЬТА НЕ БОЛЕЕ 0,05%; ПОВЕРХНОСТЬ ТРАВЛЕННАЯ НАРУЖНАЯ И ВНУТРЕННЯЯ; ОБЫЧНАЯ ТОЧНОСТЬ; ДЛИНА КРАТНАЯ - 520ММ	Х32x5,5x520кр
13	08X18H10T У	СОДЕРЖАНИЕ КОБАЛЬТА НЕ БОЛЕЕ 0,05%;	Х45x2x3000
14	08X18H10T У	МЕРНАЯ ДЛИНА;	Х54x2x2500
15	08X18H10T У	ПОВЕРХНОСТЬ ЭЛЕКТРОХИМПОЛИРОВАННАЯ НАРУЖНАЯ И ВНУТРЕННЯЯ; ОБЫЧНАЯ ТОЧНОСТЬ;	Х68x2x2000
16	08X18H10T У	СОДЕРЖАНИЕ КОБАЛЬТА НЕ БОЛЕЕ 0,05%; ПОВЕРХНОСТЬ ТРАВЛЕННАЯ НАРУЖНАЯ И ВНУТРЕННЯЯ; ОБЫЧНАЯ ТОЧНОСТЬ	Х100x10
17	08X18H10T У	СОДЕРЖАНИЕ КОБАЛЬТА НЕ БОЛЕЕ 0,05%; ПОВЕРХНОСТЬ ТРАВЛЕННАЯ НАРУЖНАЯ И ВНУТРЕННЯЯ; ОБЫЧНАЯ ТОЧНОСТЬ ДЛИНА КРАТНАЯ-520ММ	Х102x10x520кр
18	08X18H10T У	СОДЕРЖАНИЕ КОБАЛЬТА НЕ БОЛЕЕ 0,05%; ОБЫЧНАЯ ТОЧНОСТЬ; ОБТОЧЕННАЯ НАРУЖНАЯ И РАСТОЧЕННАЯ ВНУТРЕННЯЯ ПОВЕРХНОСТИ; МЕРНАЯ ДЛИНА 2450 ММ; КРИВИЗНА ТРУБ НА ЛЮБОМ УЧАСТКЕ - НЕ БОЛЕЕ 2 ММ/М;	Г130x24x2450