



СИБИРСКИЙ ХИМИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

ПРЕДПРИЯТИЕ ГОСКОРПОРАЦИИ «РОСАТОМ»

Открытое акционерное общество  
«СИБИРСКИЙ ХИМИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ»

(ОАО «СХК»)

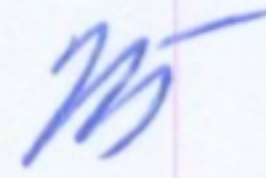
ОС

18.07.2014

№14-423/

2452

Утверждаю:  
Зам. ген. директора ОАО «СХК»  
по закупкам и логистике  
Н.Н. Борисов

  
«18» 06 2014г.

Типовая форма технического задания  
на поставку сырья, материалов и комплектующих изделий

Предмет закупки: Проволока нержавеющая 12Х18Н10Т, нихром Х20Н80

Типовая форма технического задания  
на поставку сырья, материалов и комплектующих изделий  
для ОАО «СХК»

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 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование		
<i>Наименование</i>	<i>Технические условия (ГОСТ/ТУ)</i>	<i>Кол-во, ед. измерения</i>
<i>Проволока 0,8-Х-2-12Х18Н10Т</i>	<i>ГОСТ 18143-72</i>	<i>250 кг</i>
<i>Проволока 1,2-Х-12Х18Н10Т</i>	<i>ГОСТ 18143-72</i>	<i>161 кг</i>
<i>Проволока 6,0-Т-12Х18Н10Т</i>	<i>ГОСТ 18143-72</i>	<i>10 кг</i>
<i>Проволока 2,8-Х20Н80-Н</i>	<i>ГОСТ 12766.1-90</i>	<i>160 кг</i>
<i>Проволока 6,3-Х20Н80-Н-ТЭН</i>	<i>ГОСТ 12766.1-90</i>	<i>150 кг</i>
<i>Проволока 7,0-Х20Н80-Н</i>	<i>ГОСТ 12766.1-90</i>	<i>100 кг</i>
<i>Проволока нержавеющая - 0,8-Х-2-12Х18Н10Т, 1,2-Х-12Х18Н10Т, 6,0-Т-12Х18Н10Т по ГОСТ 18143-72,</i>		
<i>Проволока нихром - 2,8-Х20Н80-Н, 6,3-Х20Н80-Н-ТЭН, 7,0-Х20Н80-Н по ГОСТ 12766.1-90.</i>		
Подраздел 1.2 Сведения о новизне		
<i>Продукция должна быть новой, не бывшей в употреблении, произведена в 2014г.</i>		
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления		
<i>Не требуется.</i>		
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления		
<i>ГОСТ 18143-72, ГОСТ 12766.1-90.</i>		
Подраздел 1.5 Код ОКП, ОКС		
<i>Код ОКП 12 2200, ОКС 12 2500, 12 2600</i>		

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

*Проволока 12Х18Н10Т предназначена для обвязки (пломбирование), проволока Х20Н80 для изготовления тэнов.*

## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

## РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

1. Проволоку изготавливают: холоднотянутую - X; термически обработанную; оксидированную (с цветами побежалости) - T; светлую (без окислов и цветов побежалости) - TC; по точности изготовления: нормальной точности, повышенной - П; в зависимости от характеристик пластичности двух классов: первый - 1, второй - 2.
- Проволока должна изготавливаться из стали марок 12Х18Н10Т по ГОСТ 5632. Термически обработанная светлая проволока из стали марок 12Х18Н10Т изготавливается диаметром 0,3-6,0 мм. Поверхность проволоки должна быть гладкой. На поверхности не допускаются трещины, закаты, волосовины, пленки, расслоения и окалина. Допускаются отдельные вмятины, забоины, риски, царапины и рябизна, глубина которых не должна быть более минусовых предельных отклонений, считая от фактического диаметра, а на поверхности термически обработанной оксидированной проволоки цвета побежалости.
  - Механические свойства проволоки должны соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Марка стали	Диаметр проволоки, мм	Временное сопротивление разрыву, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )	Термообработанная		Холоднотянутая
			Относительное удлинение, %, при расчетной длине образца 100 мм		Временное сопротивление разрыву, Н/мм <sup>2</sup> (кгс/мм <sup>2</sup> )
			1 класс	2 класс	
			не менее		

12X18H9T	0,20 - 1,00;	590 - 880 (60 - 90)			1130 – 1470
	1,10 - 3,00;				(115 - 150)
12X18H10T	3,40 - 7,50	540 - 830 (55 - 85)			
			25	20	1080 - 1420
					(110 - 145)

- Холоднотянутая проволока марок 12X18H9, 17X18H9, 12X18H9T и 12X18H10T диаметром 0,8 мм и более должна выдерживать не менее четырех перегибов. Проволока изготавливается в мотках. Холоднотянутая проволока диаметром 0,30 мм и менее и термически обработанная проволока диаметром 0,50 мм и менее изготавливается на катушках. Намотка проволоки в мотки или на катушки должна производиться правильными рядами, без перепутывания витков, и обеспечивать свободное ее сматывание. Концы проволоки в мотке должны быть аккуратно уложены и легко находимы. Конец верхнего отрезка проволоки на катушке должен быть закреплен петлей или на щеке катушки. Материал катушек не должен корродировать. В моток или на катушку должен быть намотан один отрезок проволоки.
- **МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ:** Диаметр и овальность проволоки измеряют микрометрами по ГОСТ 6507-90 и ГОСТ 4381-87 в двух взаимно перпендикулярных направлениях одного сечения проволоки. Для каждого вида испытаний должно быть отобрано по одному образцу от мотка или наружного конца катушки. Глубину дефекта определяют удалением его зачисткой и промером диаметра проволоки в местах зачистки. Испытание проволоки на растяжение проводят по ГОСТ 10446-80. Испытание проволоки на навивку проводят по ГОСТ 10447-80. Состояние поверхности проволоки диаметром 1 мм и менее после навивки разрешается осматривать при увеличении в 5 - 10 раз. На навитых образцах проволоки не должно быть трещин. Испытание проволоки на перегиб проводят по ГОСТ 1579-80. Испытание проволоки на межкристаллитную коррозию проводят по ГОСТ 6032-89. Отбор проб для определения химического состава проводят по ГОСТ 7565-81. Химический состав проволоки удостоверяется документом о качестве. По требованию потребителя проводят проверку химического состава готовой проволоки по ГОСТ 12344-88, ГОСТ 12345-88, ГОСТ 12346-78, ГОСТ 12347-77, ГОСТ 12348-78, ГОСТ 12349-83, ГОСТ 12350-78, ГОСТ 12351-81, ГОСТ 12352-81, ГОСТ 12353-78, ГОСТ 12354-81, ГОСТ 12355-78, ГОСТ 12356-81, ГОСТ 12357-84, ГОСТ 12358-82, ГОСТ 12359-81, ГОСТ 12360-82, ГОСТ 12361-82, ГОСТ 12362-79, ГОСТ 12363-79, ГОСТ 12364-84, ГОСТ 12365-84, ГОСТ 28473-90.

1.2 Проволоку подразделяют: по назначению: из сплавов марок X15H60-H; X20H80-H; XH70Ю-H: для нагревательных элементов; для трубчатых электрических нагревателей — ТЭН;

- Проволоку в зависимости от марки сплава изготавливают предельными диаметрами, приведенными в табл. 1.

Таблица 1

Марка сплава	Предельные диаметры, мм
X20H80-H	0,1-7,5

- Диаметры проволоки должны соответствовать ГОСТ 2771 для ряда диаметров R40. Проволоку изготавливают из сплавов марок X20H80-H, с химическим составом по ГОСТ 10994. Поверхность проволоки должна быть без трещин, рванин и рябизны. Допускаются царапины, отпечатки, риски, закаты, плены глубиной не более 0,012 мм — для проволоки диаметром от 0,10 до 0,60 мм включительно; не более 0,02 мм — для проволоки диаметром св. 0,6 до 6,0 мм включительно; не более 0,04 мм — для проволоки диаметром св. 6,0 мм.
- Поверхность должна быть серой или серебристо-матовой или покрыта тонкой окисной пленкой цветов побежалости, без ярко выраженных темных пятен. Для проволоки диаметром 3,0 мм и более из сплавов на никель-хромовой основе допускается темный цвет поверхности.

#### Подраздел 4.2. Требования к надежности

В соответствии с паспортом (сертификатом) качества завода-изготовителя

#### Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Не требуется

#### Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192-77 для проволоки 12X18H10T, X20H80. Маркировка проволоки марки X20H80 диаметром менее 1,1 мм, предназначенной для отправки в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, — по ГОСТ 15846.

#### Подраздел 4.5 Требования к упаковке

**Для проволоки 12X18H10T:** Термообработанная проволока из стали марок 12X13, 20X13, 30X13, 40X13 и холоднотянутая проволока должны быть покрыты тонким слоем консервационного масла или смазки марок, указанных в ГОСТ 9.014-78, предохраняющих поверхность проволоки от коррозии и не вызывающих слипания витков. Каждый моток проволоки должен быть перевязан мягкой проволокой по ГОСТ 3282-74 или другой проволокой по нормативно-технической документации не менее чем в трех местах мотка, равномерно расположенных по окружности. Мотки проволоки диаметром 0,80 мм и менее допускается перевязывать концом этого же мотка. Допускается мотки проволоки одной марки стали и плавки, одного вида обработки, одного диаметра, одной точности изготовления и одного класса связывать в бухты. Каждая бухта должна быть перевязана мягкой проволокой по ГОСТ 3282-74 или другой проволокой по нормативно-технической документации не менее чем в трех местах, равномерно расположенных по окружности. К каждому мотку или бухте должен быть прочно прикреплен ярлык, на котором указывают: товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя; условное обозначение проволоки; номер плавки; клеймо технического контроля. Каждый моток проволоки диаметром более 0,5 мм должен быть обернут слоем бумаги, затем слоем полимерной пленки или нетканых материалов, или ткани из химических волокон. При

механизированной упаковке моток проволоки должен быть обернут слоем бумаги по ГОСТ 10396-84 или бумаги марки КМВ-170, или другой крепированной бумаги, равноценной по защитным свойствам, или полимерной пленки с одновременным фиксированием упаковки проволокой по ГОСТ 3282-74 или другой проволокой. В качестве упаковочных материалов применяют: бумагу парафинированную по ГОСТ 9569-79 (допускается применение двухслойной бумаги по ГОСТ 8828-89 или другой бумаги, обеспечивающей защиту от коррозии); пленку полимерную по ГОСТ 10354-82, ГОСТ 16272-79 или другую полимерную пленку; тарное холстопршивное или клееное полотно, шивную ленту из отходов текстильной промышленности или ткани из химических волокон по нормативно-технической документации.

**Для проволоки X20H80:** Упаковка — по ГОСТ 7566 с дополнениями. Проволока диаметром от 0,6 до 1,0 мм включительно должна быть в мотках или на катушках (оправках), свыше 1,0 мм — в мотках. Проволока должна быть намотана на катушки (оправки) плотными неперепутанными рядами, обеспечивающими свободное сматывание. Каждый моток должен состоять из одного отрезка проволоки. Допускается намотка на катушку или оправку не более трех отрезков проволоки, при этом общая масса проволоки диаметром 0,36 мм и менее, предназначенной для нагревательных элементов и ТЭН, на катушке (оправке) не должна превышать 5 кг. Отрезки проволоки должны быть отделены прокладками, предохраняющими проволоку от перепутывания. Допускается упаковка в бочки, контейнеры или другую металлическую тару по нормативно-технической документации, разработанной в соответствии с требованиями ГОСТ 6247, ГОСТ 15102, ГОСТ 26155. Мотки проволоки диаметром 1,1 мм и более должны быть обернуты одним слоем или несколькими слоями бумаги по ГОСТ 8828, ГОСТ 9569 или ГОСТ 10396, пленки по ГОСТ 10354, ГОСТ 16272 или тарного холстопршивного полотна по ГОСТ 14253, нетканого полотна, шивного лоскута из отходов текстильной промышленности, или других видов упаковочных материалов по нормативно-технической документации, за исключением хлопчатобумажных и льняных тканей. Упакованные мотки должны быть обвязаны проволокой по ГОСТ 3282 или другой нормативно-технической документации или скреплены другим способом, предохраняющим упаковку от разматывания.

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

### Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

**Для проволоки 12X18H10T:** Проволока принимается партиями. Партия должна состоять из проволоки одной марки стали и плавки, одного вида обработки, одного диаметра и одной точности изготовления, одного класса и должна быть оформлена одним документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение проволоки;

номер плавки;

результаты проведенных испытаний;

количество мотков, бухт или катушек проволоки;

массу нетто.

Проверке диаметра и внешнего вида подвергают каждый моток или катушку проволоки. Для проверки механических свойств проволоки и испытания на межкристаллитную коррозию от партии отбирают 5 % мотков или катушек, но не менее двух. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов, отобранных от мотков или катушек из числа не проходивших испытания. При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний хотя бы по одному из показателей, проводят сплошной контроль по этому показателю.

**Для проволоки X20H80:** Проволоку принимают партиями. Партия должна состоять из металла одной плавки и одного диаметра и должна быть оформлена документом о качестве, содержащим:

товарный знак или наименование и товарный знак или наименование предприятия-изготовителя;

условное обозначение проволоки;

массу нетто партии;

результаты испытаний;

химический состав сплава.

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

При поставке продукции Поставщик в течение одного рабочего дня с момента отправки продукции отправляет Покупателю по факсу (или электронной почте) копии счёта-фактуры, товарной накладной, паспорта (сертификата) качества, и, в случае необходимости, сертификат соответствия по системе сертификации ГОСТ Р, гигиенический, экологический и другие сертификаты, если данная продукция подлежит указанному виду сертификации согласно законодательству РФ, стандарт предприятия по которому поставляется продукция (ТУ, СТП и т.п.), в случае, если продукция изготавливается не по государственному или отраслевому стандарту. Оригиналы счёта-фактуры, товарной накладной, копия паспорта (сертификата) качества должны быть отправлены не позднее 5 календарных дней после отправки продукции в адрес Покупателя. Продукция должна соответствовать ГОСТ 18143-72, ГОСТ 12766.1-90.

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Допускается транспортирование проволоки марки 12X18H10T в универсальных контейнерах по ГОСТ 15102-75, ГОСТ 20435-75, ГОСТ 22225-76. Транспортирование проволоки марки X20H80 — по ГОСТ 7566.

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Хранение проволоки марки 12X18H10T - по условиям хранения 5 ГОСТ 15150-69. Хранение проволоки марки X20H80 — по ГОСТ 7566. Условия хранения марки X20H80 проволоки на срок до 1 мес — ЗЖЗ по ГОСТ 15150, на срок более 1 мес — 1Л по ГОСТ 15150.

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

*Гарантийный срок хранения в соответствии с паспортом качества завода-изготовителя*

## РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

*В соответствии с требованиями завода-изготовителя*

## РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

*Не требуется*

## РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

*Не требуется*

## РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

*ГОСТ 18143-72, ГОСТ 12766.1-90.*

## РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

*Не требуется*


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

- Единица измерения – кг.
- количество: Проволока 12Х18Н10Т - 421 кг, Проволока Х20Н80 – 410 кг;
- Поставка в течение 45 календарных дней с момента подписания договора уполномоченными представителями сторон, допускается досрочная поставка по согласованию с Покупателем.
- Место поставки продукции: автомобильным транспортом до терминала автотранспортной компании в г.Томске: далее самовывоз Покупателем до склада ОАО «СХК»: Томская область, г.Северск, ул. Предзаводская, 9.
- Объемы ТМЦ, подлежащих поставке могут меняться в зависимости от нормы отгрузки производителя в пределах -5/+10% от заявленного. Согласование объемов с покупателем обязательно.

## РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

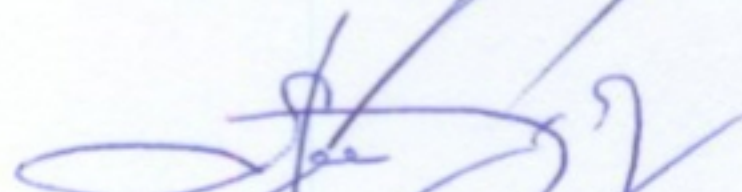
*Сопроводительные документы должны быть на русском языке*

Начальник отдела снабжения ОАО «СХК»



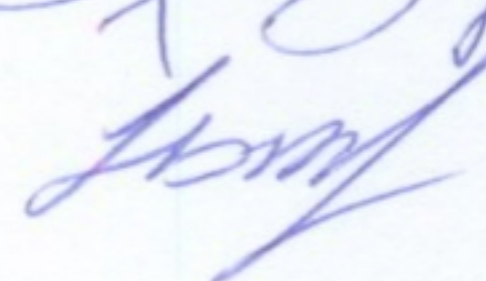
И.В. Булгакова

Ведущий специалист группы металлов



А.В. Балясников

Экономист по МТС группы металлов



А.В. Нотов