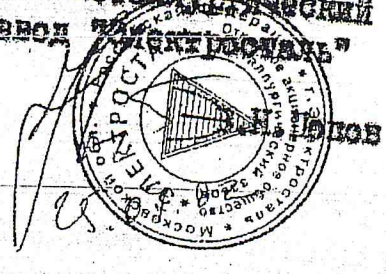


УТВЕРЖДАЮ
Директор по закупкам
ОАО "Машиностроительный
завод "ЭМО-Подольск"



УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
ОАО "Металлургический
завод "Спектр-Подольск"



ПРОТОКОЛ № 101-2003

согласования условий поставки кованой полосы из стали
ШХ15СГ-В, предназначенной для последующей холодной обработки

Настоящий протокол распространяется на поставку кованой
полосы из стали ШХ15СГ-В по ГОСТ 801-78 со следующими дополне-
ниями:

1. Кованая полоса $\angle 50 \times 175$ мм по форме, размерам, предельным отклонениям и длине должна соответствовать ГОСТ 4405-75.
Концы полос должны быть обрезаны или обрублены без заусенцев и стружки. Длина смятых концов не должна превышать 40 мм.
2. Химический состав стали должен соответствовать ГОСТ 801-78.
Выплавка производится в открытых печах с последующей обработкой на агрегате внепечной обработки стали, включая вакуумиро-вание.
3. На поверхности полос допускаются местные дефекты, глубина которых не должна превышать половины допуска на размер, считая от фактического.
4. Полосы поставляются с термической обработкой. Твердость полос в состоянии поставки, должна быть не более HB 229 (диаметр отпечка н.я. 4,0 мм).
5. Макроструктура стали должна соответствовать требованиям таблицы 2 ГОСТ 801-78.

6. Контроль калема по п.п. 3.10 и 3.11 ГОСТ 801-78 не производится.

7. Глубина обезуглероженого слоя контролируется.

8. Полосы поставляются с контролем микроструктуры, карбидной сетки, структурной полосчатости, карбидной ликвации и микропористости, которые не должны превышать:

микроструктура	- 6 б.
карбидная сетка	- 4 б.
структурная полосчатость	- 4 б.
карбидная ликвация	- 3 б.
микропористость	- 4 б.

9. Загрязненность стали неметаллическими включениями по максимальному баллу должна соответствовать нормам группы У таблицы 4 ГОСТ 801-78.

10. Результаты контроля по пунктам 4, 5, 7, 8, 9 факультативны.

Начальник технического
отдела ОАО "Металлургический
завод "Электросталь"

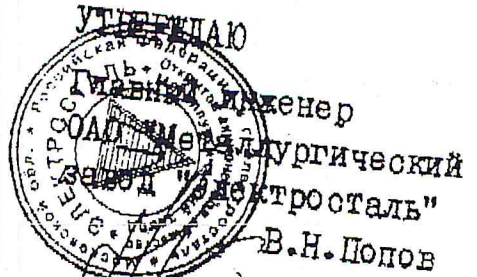
И. М. Воробьева

24.07.02

УТВЕРЖДАЮ

Директор по закупкам
ОАО "Машиностроительный
завод "ЗИО-ПОДОЛЬСК"

Н.В.Тимаков



ПРОТОКОЛ № 101-2003

согласования условий поставки кованой полосы из стали
ШХ15СГ-В, предназначенной для последующей холодной обработки

Изменение №1

Пункт 6 протокола изложить в новой редакции:

6. Производится контроль излома по п.п.3.10. и 3.11.
ГОСТ 801-78. Результаты контроля факультативны на не менее
2 плавках.

По результатам производства не менее 2-х плавок требования
по качеству уточняются по пунктам 4, 5, 6, 7, 8, 9.

Начальник технического отдела
ОАО "Металлургический завод
"Электросталь"

 И.В.Воробьева