

УТВЕРЖДАЮ
 Главный инженер

Е.А. Лисенков

« 03 » 03 2013 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Наименование закупки

Поковки из высоколегированной стали мартенсито- ферритного класса марки 09X17H-Ш, предназначенные для изготовления оборудования для АЭС

2. Технические требования к поставке товара

2.1 Поковки поставляются по ОСТ 95-41-73 Гр. III, с дополнительными испытаниями по ТУ 108.11.940-87 Гр. III. следующими методами:

- испытания на растяжение при повышенной температуре 350⁰С;
- контроль твердости;
- определение магнитных свойств;
- УЗК;

при этом нормы оценки качества и правила приемки дополнительных испытаний – по ТУ108.11.940-87

2.2 Поковки поставляются в термически обработанном состоянии, в соответствии с ОСТ 95-41-73, с механической обработкой.

2.3. Шероховатость поверхностей не ниже Ra6,3. Допуск соосности наружной и внутренней цилиндрических поверхностей не более 0,5мм.

2.4 Сдаточные размеры поковок после термической, механической обработки и испытаний приведены в таблице 1.

2.5 Поковки поставляются с контрольными пробами длиной 100мм±5мм, в количестве от каждой партии (поковки одной плавки-садки после основной термической обработки):

- для поз.1-3,11,12 (табл.1) – по ½ контрольной пробы (продольное сечение, плоскостью, проходящей через ось цилиндра) для каждой партии поковок до 6 штук;
- для поз.4 - 2 контрольные пробы для каждой партии поковок до 30 шт;
- для поз.5-10 по 1 контрольной пробе для каждой партии поковок до 30 шт;

3. Требования к упаковке и маркировке:

3.1 Поковки подвергаются консервации в масле ИГП-30 или аналогичном по консервационным свойствам.

3.2 Поковки устанавливаются вертикально в деревянную тару (ящик) и для сохранности между рядами устанавливаются прокладки из ДВП. Между крышкой ящика и поковками прокладывается картон (ДВП, деревянный брусок), чтобы заготовки в ящике не имели возможности свободного перемещения в вертикальном направлении. Каждый ящик сопровождается упаковочным листом.

3.3 Маркировать обозначение поковок согласно требованию таблицы 1: номер плавки, номер поковки. Место маркировки- на торце поковки, глубина маркировки не более 0,5мм. Маркировка контрольных проб аналогична маркировке поковок той же партии с добавлением букв «кп».

4. Требования к гарантии качества

Поковки должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

Изготовитель должен гарантировать соответствие поковок требованиям ОСТ 95-41-73 Гр III с дополнительными испытаниями по п.2.1 настоящих технических требований.

В сертификате должен быть проставлен штамп «Для АЭС». Поковки предназначены для изготовления оборудования 2 класса безопасности по ПН АЭ Г 01-011-97.

5. Требования к гарантийному сроку и условиям гарантийного обслуживания:

Согласно договору на поставку

6. Дополнительные требования к качеству товара: отсутствуют

7. Требования к объему технической документации:

Поковки поставляются с подлинниками сертификатов качества, с указанием завода-изготовителя, содержащими результаты всех испытаний и контроля, содержащими сведения о виде и режиме термической обработке, с отметкой о приемке службой технического контроля завода-изготовителя (печать и подпись начальника ОТК ОТК), с отметкой «для АЭС». Кроме того поковки по п. 4-10 таблицы дополнительно должны сопровождаться планом качества согласно НП 071-06.

В случае поставки поковок импортного производства, каждая партия поковок, наряду с сертификатом качества дополнительно должна сопровождаться планом качества, порядок согласования которого определяется РД 03-36-2002.

8. Место поставки товара:

142103, Московская область, Подольск, Орджоникидзе, дом 21, ОАО ОКБ «ГИДРОПРЕСС»

9. Срок поставки товара:

Продукция поставляется партиями в соответствии со сроками изготовления, указанными в договоре поставки

10. Прочие условия:

В случае предложений поставки поковок импортного производства, на момент заключения договора на поставку, изготовителем 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 поковок российских заводов-изготовителей.

СОГЛАСОВАНО

Начальник отдела 8.05

А.А. Диденко

Начальник цеха 5.01

Е.А. Лизунов

И.о. Начальника
отдела 2.12

В.В. Осинников

Главный технолог

О.Н. Яньшев

Начальник отдела 8.10

Е.Ф. Болтышов

ср. ос. 23.09.13
Виссент
02.09.13

Размеры поковок (в состоянии поставки)
из стали марки 09Х17Н-Ш по ОСТ 95-41-73, с дополнительными испытаниями по
ТУ108.11.940-87

Таблица 1

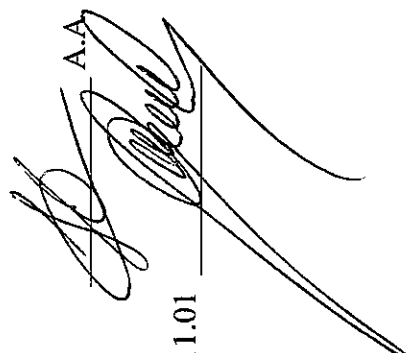
№ п/п	Обозначение поковки	Допускаемая кратность длины, мм	Размеры поковки		
			D, мм	d, мм	L, мм
1	02.103		228 ₋₁	206 ⁺²	270 ₋₂
2	02.103 _{.01}		228 ₋₁	206 ⁺²	220 ₋₂
3	02.131;02.141; 02.142		221 ⁺¹	117 ₋₁	153±0,5
4	01.116; 01.117		91 ⁺¹	54 ₋₁	340±0,5
5	01.311	140	91 ⁺¹	59 ₋₁	280±0,5
6	01.312	160	99 ⁺¹	59 ₋₁	320±0,5
7	01.163	120	90 ⁺¹	77 ₋₁	240±0,5
8	01.163 _{.01}	114	90 ⁺¹	77 ₋₁	225±0,5
9	01.141	140	99 ⁺¹	37 ₋₁	280±0,5
10	01.161		89 ⁺¹	37 ₋₁	320±0,5
11	30.203		228 ₋₁	206 ⁺²	320 ₋₂
12	30.231; 30.232;30.221		221 ⁺¹	117 ₋₁	135±0,5

Спецификация

№ п/п	Обозначение чертежа	Размеры			Количество, шт.	Особые требования
		D, мм	d, мм	L, мм		
1	30.203	228 ⁻¹	206 ⁺²	320 ₂	44	В соответствии с техническими требованиями №5.01-ПР-244, L=320 мм
2	30.221	221 ⁺¹	117 ₁	135±0,5	87	В соответствии с техническими требованиями №5.01-ПР-244

Инженер 1-й кат.

А.А. Коломыйцев



Начальник отдела 11.01

А.А. Целра