УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
В. В. Джангобегов

«06» 04 2012 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
№ 5.01-Пр-032

1. **Наименование закупки**
Открытый конкурс на право заключения договора на поставку круглых прутков (горячекатаных и кован ых) из сплава ХН35ВТ-ВД

2. **Технические требования к поставке товара**
2.1 Прутки кован ые (Ø58-Ø160 мм) по ГОСТ 1133-71 поставляются по ТУ14-1-1665-2004 (кроме п. 3.8 ТУ14-1-1665-2004) со следующими дополнениями:

- величина укова- не менее 4;
- прутки поставляются без термической обработки, в обточенном состоянии с шероховатостью поверхности не ниже Ra 6,3;
- испытание на растяжение при повышенной температуре проводится при температуре 350^0С, относительное сужение $z^{350} \geq 32\%$, временное сопротивление разрыву $R_m^{350} \geq$ 590МПа .
- контроль твердости, НВ ≥ 207. Контроль проводить на 3-х образцах от пробы;
- проведение 100% прутков УЗК. При проведении УЗК приоритетной является методика контроля в соответствии с ПН АЭ Г-7-014-89 и нормы оценки качества в соответствии с указаниями таблицы настоящих технических требований при этом:
  - фиксации подлежат дефекты эквивалентной площадью S_0 мм^2 и более;
  - не допускаются дефекты эквивалентной площадью более S_1 мм^2;
  - не допускаются дефекты, вызывающие при контроле прямым преобразователем ослабление донного сигнала до уровня S_0 мм^2 и ниже
  - не допускаются дефекты эквивалентной площадью от S_0 мм^2 до S_1 мм^2 включительно, если они оценены как протяженные;
  - не допускаются дефекты эквивалентной площадью от S_0 мм^2 до S_1 мм^2 включительно, если их количество на 100мм длины заготовки превышает n_0; минимально допустимое расстояние между учитываемыми дефектами- 30мм. Значения S_0, S_1, n_0 для прямого и наклонного преобразователей должны соответствовать требованиям таблицы.

Таблица

Вид преобразователя	Толщина в направлении прозвучивания, мм	S_0 , мм^2	S_1, мм^2	n_0, шт
Прямой	До 150 включительно	5	7	8
	Свыше 150 до 200 включительно	5	10	6
Наклонный	До 100 включительно	5	7	8
	Свыше 100 до 150 включительно	20	20	5
	Свыше 150 до 200 включительно	40	40	--

Допускается проведение УЗК 100 % прутков по ГОСТ 21120-75, группа качества I. Нормы оценки качества по ТУ 14-1-1665-2004;

- отбор проб для испытания механических свойств, контроля макроструктуры, определения неметаллических включений, величины аустенитного зерна, твердости проводится от поставляемого профиля прутка, каждого размера поперечного сечения, каждой плавки. Контрольные пробы, отобранные от прутков одного поперечного сечения и одной плавки, для проведения механических испытаний, величины аустенитного зерна, твердости должны проходить термическую обработку в одной садке;
- для проверки механических свойств отбирают два образца от пробы

- величина аустенитного зерна должна быть в пределах 3-9 номера шкалы ГОСТ 5632 (метод травления). Контроль величины зерна проводится на двух ударных образцах от каждой пробы;

2.2 Сортовой прокат горячекатанный по ГОСТ 2590-06 поставляется по ТУ14-1-1665--2004 (кроме п. 3.8 ТУ14-1-1665-2004) с дополнениями по п. 2.1 настоящих технических требований:

3. Требования к упаковке и маркировке:

Маркировка, упаковка в соответствии с ГОСТ 7566-94

4. Требования к гарантии качества

- для прутков кованых изготовитель должен гарантировать соответствие продукции требованиям ТУ14-1-1665-2004, ГОСТ 1133-71 и настоящих технических требований;
- для прутков горячекатаных изготовитель должен гарантировать соответствие продукции требованиям ТУ14-1-1665-2004, ГОСТ 2590-06 и настоящих технических требований;

5. Требования к гарантийному сроку и условиям гарантийного обслуживания:

- отсутствуют;

6. Дополнительные требования к качеству товара:

- отсутствуют;

7. Требования к объему технической документации:

-прутки поставляются с сертификатами качества по ГОСТ 7566-94, с указанием завода-изготовителя, вида и режима термической обработки контрольных проб, результатов всех испытаний, с отметкой о приемке службой технического контроля завода-изготовителя;

8. Место поставки товара:

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

СОГЛАСОВАНО

Начальник отдела 8.05 А.А. Диденко

Начальник отдела 2.12 А.Г. Казахмедов 13.04.12

Начальник цеха 5.01 Е.А. Лизунов

Зам. начальника цеха по подготовке производства А.В.Коротеев

Главный технолог О.Н. Яньшев

Исп. Лебедев А.В.
Тел. 30-63
13.04.12

13.04.12

Приложение к техническим требованиям

Спецификация

№ п/п	Наименование материала, марка	Типоразмер	Особые требования, технические требования	Количество	
				Масса, кг	Длина, м
1	Пруток ХН35ВТ-ВД	Ø 58	№5.01-Пр-032 Обточка	300	1,5÷5
2	Пруток ХН35ВТ-ВД	Ø 70	№5.01-Пр-032 Обточка	500	1,5÷5
3	Пруток ХН35ВТ-ВД	Ø 105	№5.01-Пр-032 Обточка	3 900	1,5÷5
4	Пруток ХН35ВТ-ВД	Ø 150	№5.01-Пр-032 Обточка	5 000	1,5÷5
5	Пруток ХН35ВТ-ВД	Ø 160	№5.01-Пр-032 Обточка	11 100	1,5÷5

Инженер 1-й кат. 08.07.13г А.А. Коломыцев

Начальник отдела 11.01 _____ А.А. Цепра

08.07.13