

## Техническое задание

№ п/п	Наименование продукции	Технические требования (модель, марка, ГОСТ, ТУ, размеры, иные параметры и требования)	Количество / тн
1	Листовой прокат 40x2000x8500	Марка 09Г2С-18 ГОСТ 19903-74 ГОСТ 5520-79 ПН-О, т.о. (нормализация или закалка+отпуск), испытание на растяжение при нормальной и повышенной (+250 С) температурах, испытание на ударный изгиб на образцах с концентратором вида U, мех.старение, испытание на статический изгиб, макроструктура, УЗК по ГОСТ 22727-88, класс сплошности 1. Допускается поставка листов после контролируемой прокатки с указанием в сертификате температуры окончания прокатки не менее 850 С.	21,6
2	Листовой прокат 45x1700x8500	Марка 09Г2С-18 ГОСТ 19903-74 ГОСТ 5520-79 ПН-О, т.о. (нормализация или закалка+отпуск), испытание на растяжение при нормальной и повышенной (+250 С) температурах, испытание на ударный изгиб на образцах с концентратором вида U, мех.старение, испытание на статический изгиб, макроструктура, УЗК по ГОСТ 22727-88, класс сплошности 1. Допускается поставка листов после контролируемой прокатки с указанием в сертификате температуры окончания прокатки не менее 850 С.	20,7
3	Листовой прокат 45x2100x8500	Марка 09Г2С-18 ГОСТ 19903-74 ГОСТ 5520-79 ПН-О, т.о. (нормализация или закалка+отпуск), испытание на растяжение при нормальной и повышенной (+250 С) температурах, испытание на ударный изгиб на образцах с концентратором вида U, мех.старение, испытание на статический изгиб, макроструктура, УЗК по ГОСТ 22727-88, класс сплошности 1. Допускается поставка листов после контролируемой прокатки с указанием в сертификате температуры окончания прокатки не менее 850 С.	25,5
4	Листовой прокат 50x2300x6000	Марка 09Г2С-18 ГОСТ 19903-74 ГОСТ 5520-79 ПН-О, т.о. (нормализация или закалка+отпуск), испытание на растяжение при нормальной и повышенной (+250 С) температурах, испытание на ударный изгиб на образцах с концентратором вида U, мех.старение, испытание на статический изгиб, макроструктура, УЗК по ГОСТ 22727-88, класс сплошности 1. Допускается поставка листов после контролируемой прокатки с указанием в сертификате температуры окончания прокатки не менее 850 С.	16,3
<b>ИТОГО:</b>			<b>84,1</b>

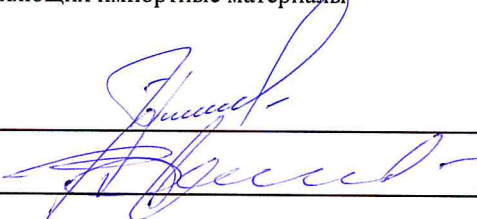
1. Продукция должна быть изготовлена на предприятии с системой менеджмента качества, сертифицированной в соответствии с требованиями ГОСТ Р ИСО 9001-2008 (или «эквивалент»). Действие сертификата, подтверждающего наличие указанной системы менеджмента качества, должно распространяться на изготовление предмета закупки.
2. Продукция должна быть изготовлена с учетом требований РД-03-36-2002 - для импортного металлопроката.

Поставщик обязуется предоставить совместно с предметом закупки:

1. Оригинал сертификата качества на русском языке с оригинальной (синей) печатью ОТК изготовителя.
2. Копию Решения о применении импортных материалов, оформленного в соответствии с требованиями РД 03-36-2002 - для Участников процедуры закупки, поставляющих импортные материалы

Исполнитель:

И.о. начальника ОМТПил



---

---

Гой Л.Т.

Барышев Э.В.