



СИБИРСКИЙ ХИМИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

ПРЕДПРИЯТИЕ ГОСКОРПОРАЦИИ «РОСАТОМ»

Открытое акционерное общество

«СИБИРСКИЙ ХИМИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ»

(ОАО «СХК»)

ОТДЕЛ СНАБЖЕНИЯ

(ОС)

06.05.2014

№ 14-421/

1497

К карточке № 901-SH- 7336.

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель ген.директора по  
закупкам и логистике

Н.Н.Борисов

"06" "05" 2014 г.

Типовая форма технического задания  
на поставку групп товаров, за исключением нестандартного технологического  
оборудования

Предмет закупки: Прокат тугоплавких металлов.

Техническое задание  
на поставку товаров  
для подразделений *ОАО «СХК»*

СОДЕРЖАНИЕ

- РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ  
РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ  
РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ  
РАЗДЕЛ 4. 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  
РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ  
РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ  
РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ЭКСПЛУАТАЦИИ  
РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ  
РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ  
РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ  
РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

## РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

№ п/п	Наименование	Основные технические характеристики товара	Ссылка на нормативный документ (ГОСТ, ТУ, иной нормативный документ)	Ед.изм.	Кол-во
1	Пруток молибденовый МЧ ф12х1000	Пруток молибденовый марки МЧ диаметром 12 мм длиной не менее 1000 мм	ТУ 48-19-203-85	Килограмм	10
2	Полоса 0,3х100х400 Мч	Полоса молибденовая толщиной 0,3мм шириной 100мм длиной 400мм марки Мч	ТУ 48-19-272-83	Килограмм	90
3	Пруток молибденовый МЧ ф6,0х1000	Пруток молибденовый марки МЧ диаметром 6 мм длиной не менее 1000 мм	ТУ 48-19-203-85	Килограмм	10
4	Лист В99,95-МП 4х100х300 отожженный	Лист вольфрамовый марки В99,95-МП толщиной 4мм шириной 100мм длиной 300 мм отожженный допуск плоскостности поверхности 0,1мм на 100 мм длины	ТУ 14-22-150-2001	Килограмм	10
5	Лист В99,95-МП 6х100х300 отожженный	Лист вольфрамовый марки В99,95-МП толщиной 6мм шириной 100мм длиной 300 мм отожженный допуск плоскостности поверхности 0,1мм на 100 мм длины	ТУ 14-22-150-2001	Килограмм	25
6	Лист В99,95-МП 1х200х400 отожженный	Лист вольфрамовый марки В99,95-МП толщиной 1мм шириной 200мм длиной 400 мм отожженный допуск плоскостности поверхности 0,1мм на 100 мм длины	ТУ 14-22-150-2001	Килограмм	15
7	Лист В99,95-МП 3х100х500 отожженный	Лист вольфрамовый марки В99,95-МП толщиной 3мм шириной 100мм длиной 500 мм отожженный допуск плоскостности поверхности 0,1мм на 100 мм длины	ТУ 14-22-150-2001	Килограмм	20
8	Пруток ВЛ ф0,5х1000	Пруток из вольфрама лантанированного диаметром 0.5 мм длиной не менее 1000 мм	ТУ 48-19-27-88	Килограмм	3
9	Пруток ВЛ 6х1000	Пруток из вольфрама лантанированного диаметром 6 мм длиной не менее 1000 мм	ТУ 48-19-27-88	Килограмм	40
10	Пруток ВЛ 7х1000	Пруток из вольфрама лантанированного диаметром 7 мм длиной не менее 1000 мм	ТУ 48-19-27-88	Килограмм	60
11	Полоса 0,3х300х400 Мч	Полоса молибденовая толщиной 0,3мм шириной 300мм длиной 400мм марки Мч	ТУ 48-19-272-83	Килограмм	90
12	Полоса 0,3х230х230 Мч	Полоса молибденовая толщиной 0,3мм шириной 230мм длиной 230мм марки Мч	ТУ 48-19-272-83	Килограмм	55

13	Проволока МЧ 0,3мм	Проволока молибденовая марки МЧ диаметром 0.3 мм	ТУ 48-19-203-85	Килограмм	3
14	Пруток ВЛ ф1,5мм	Пруток из вольфрама лантанированного диаметром 1,5 мм длиной не менее 1000 мм	ТУ 48-19-27-88	Килограмм	15
15	Пруток ВЛ ф12мм	Пруток из вольфрама лантанированного диаметром 12 мм длиной не менее 1000 мм	ТУ 48-19-27-88	Килограмм	15
16	Полоса 0,2x230x240 Мч	Полоса молибденовая толщиной 0,2мм шириной 230мм длиной 240мм марки Мч	ТУ 48-19-272-83	Килограмм	55

Документы, подтверждающие качество поставляемой продукции, должны быть заверены ОТК завода-изготовителя.

Все партии поставляемой продукции должны иметь ярлыки (бирки, штампы).

При предложении эквивалента техническая характеристика должна соответствовать заявляемому товару, подтверждается паспортами (сертификатами) качества. Победитель процедуры или иной участник процедуры закупки, предложивший аналог, до заключения договора поставки обязан предоставить образец в адрес покупателя.

Продукция оплачивается после проведения входного контроля на соответствие прилагаемому сертификату о качестве и требованиям НД.

### 1. ТУ 48-19-203-85 « Прутки из молибдена металлокерамического и вакуумной плавки, неотожженные. Технические условия».\*

Настоящие технические условия распространяются на молибденовые кованые прутки круглого сечения и на молибденовую круглую проволоку, полученную волочением, предназначенные для специальных целей.

Пример условного обозначения прутка из молибдена металлокерамического диаметром 2,0 мм, длиной 2000 мм:

МЧ (2,0x2000) ТУ 48-19-203-85 .

#### 1. Технические требования

**1.1.** Прутки и проволока из молибдена металлокерамического и вакуумной плавки, неотожженные должны соответствовать требованиям настоящих технических условий.

#### 1.2. Марки

Прутки и проволоку изготавливают из порошковых заготовок молибдена марки МЧ и вакуумплавленных слитков марки МЧВП, полученных плавкой порошковых заготовок молибдена марки МЧ.

**1.3.** Размеры и предельные отклонения от номинального диаметра должны соответствовать требованиям табл. 1.

Таблица 1

Диаметр, мм		Длина, мм, не менее
Номинал	Предел. отклонения	
2,00	± 0,05	7000
от 3,00 до 6,00 через 0,5	± 0,10	1000
от 7,00 до 10,00 через 1,0	± 0,15	500
от 11,00 до 15,00 через 1,0	± 0,20	300

#### Примечания:

1. Молибденовую проволоку поставляют в бухтах.

2. По требованию заказчика проволока диаметром от 2.0 до 3.0 мм включительно может поставляться в виде отрезков с длиной не менее 1000 мм.

Таблица 2

Наименование компонента	Норма	
	Марка МЧ	Марка МЧВП
Массовая доля примесей, не более		
алюминий	0,004	0,004
железо	0,014	0,014
<u>никель</u>	0,005	0,005
кремний	0,014	0,014
кальций и магний (в сумме)	0,005	0,005
углерод	-	0,03
кислород	-	0,005
водород	-	0,0008
азот	-	0,005
Массовая доля молибдена	остальное	остальное

1.5. Равномерность диаметра по длине прутков и проволоки и овальность должны быть в пределах допускаемых отклонений на диаметр, указанных в табл. 1.

1.6. Поверхность прутков должна быть без трещин. На поверхности прутков следы ковки, риски, плены, раковины, не выходящие размеры прутков за пределы допускаемых отклонений, браковочным признаком не являются.

На поверхности проволоки следы волочения, продольные штрихи, заусеницы, цвета побежалости и наличие смазки браковочным признаком не являются.

1.7. Концы проволоки и прутков диаметром до 4,0 мм включительно должны быть обрублены, а торцы прутков диаметром свыше 4.0 мм должны быть заточены.

1.8. Прутки должны быть прямыми. Отклонения от прямолинейности не должны превышать 0,2% на 200 мм длины прутка.

1.9. Механические свойства прутков и проволоки, изготовленных из молибдена марки МЧ, должны соответствовать требованиям, приведенным в табл. 3.

Таблица 3

Номинальный диаметр, мм	Предел прочности при растяжении, МПа (кг/мм <sup>2</sup> ), не менее	Относительное удлинение, %, не менее
от 0,50 до 1,25	1176 (120)	1,5
от 1,30 до 3,00	686 (70)	6,0
от 3,5 до 5,00	588 (60)	17,0

13,00 (из штабиков 25x25 или 32x32)	539 (55)	8,0
-------------------------------------	----------	-----

\* На странице представлена выдержка из ТУ 48-19-203-85 "Прутки из молибдена металлокерамического и вакуумной плавки, неотожженные. Технические условия"

## 2. ТУ 48-19-272-83 «Полосы молибденовые неотожженные. Технические условия».\*

Настоящие технические условия распространяются на молибденовые неотожженные полосы, предназначенные для изготовления деталей конструкций различного назначения, и отвечают требованиям высшей и первой категориям качества.

### Пример условного обозначения:

полосы молибденовые марки МЧ, 1 класса точности, толщиной 0,3 мм, шириной 130 мм, холоднокатаная (Х), горячекатаная (Г):

*МЧ-1-(0,3x130)-Х ТУ 48-19-272-83*

### 2.1. Технические требования

**2.1.1.** Полосы молибденовые неотожженные должны соответствовать требованиям настоящих технических условий.

#### 2.1.2. Марки

Прутки и проволоку изготавливают из порошковых заготовок молибдена марки МЧ и вакуумплавленных слитков марки МЧВП, полученных плавкой порошковых заготовок молибдена марки МЧ.

**2.1.2.1.** В зависимости от способа получения исходной заготовки:

- полосы марки МЧ изготавливают из спеченных молибденовых заготовок, соответствующих марке МЧ (молибден чистый без присадок);
- полосы марки МЧ ВП изготавливают из вакуумплавленных слитков, полученных плавкой спеченных молибденовых штабиков марки МЧ с применением в качестве раскислителя углерода).

**2.1.2.2.** В зависимости от способа прокатки:

- полосы холоднокатаные толщиной от 0,1 до 0,5 мм, прокатанные в двух взаимно-перпендикулярных направлениях (П2);
- полосы горячекатаные толщиной от 0,6 до 6,0 мм, прокатанные в одном направлении.

**2.1.2.3.** В зависимости от точности изготовления по толщине: классы 1 и 2.

**2.1.3.** Размеры полос и допускаемые отклонения должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 4.

Таблица 4

Толщина			Полосы марки МЧ		Полосы марки МЧВП	
Номинальная	Допускаемое отклонение		Ширина	Длина	Ширина	Длина
	1 класс	2 класс				
Холоднокатаные						
От 0,10 до 0,20 через 0,05	± 0,02	± 0,02 или - 0,04	от 50 до 250	от 150 до 700	от 50 до 250	от 150 до 800
От 0,25 до 0,35 через 0,05	± 0,02 или ± 0,04	± 0,03 или - 0,06	от 50 до 250	от 150 до 600	от 50 до 250	от 150 до 700

От 0,40 до 0,5 через 0,05	$\pm 0,03$ или - 0,06	$\pm 0,04$ или - 0,08	от 50 до 250	от 100 до 250	от 50 до 250	от 100 до 600
Горячекатаные						
От 0,6 до 0,6 через 0,1	-	$\pm 0,05$ или - 0,1	от 50 до 250	от 100 до 250	от 50 до 250	от 100 до 250
От 1,0 до 1,9 через 0,1	-	$\pm 0,06$ или - 0,12	от 40 до 150	от 100 до 250	от 50 до 200	от 100 до 250
От 2,0 до 3,0 через 0,2	-	$\pm 0,1$ или - 0,2	от 30 до 100	от 80 до 250	от 50 до 200	от 100 до 250
От 3,25 до 6,0 через 0,25	-	+ 0,12 - 0,13 или - 0,25	-	-	от 50 до 200	от 100 до 250

2.1.4. Химический состав полос должен соответствовать требованиям, указанным в табл. 5.

Таблица 5

Наименование компонента	Норма	
	Марка МЧ	Марка МЧВП
Массовая доля молибдена, %, не менее	99,95	99,9172
Массовая доля примесей, %, не более		
железо	0,014	0,014
алюминий	0,004	0,004
<u>никель</u>	0,005	0,005
кремний	0,012	0,014
кальций и магний (в сумме)	0,005	0,005
углерод	0,01	0,03
кислород	-	0,0050
водород	-	0,0008
азот	-	0,005

2.1.5. Полосы толщиной более 2 мм поставляют без обрезки кромок.

Полосы толщиной 2,0 мм и менее должны быть со всех сторон обрезаны. Надрывы и заусенцы на кромках не допускаются.

2.1.6. Поверхность холоднокатаных полос должна быть обезжирена, горячекатаных-очищена от окисной пленки. Поверхность полос должна быть без расслоя, раковин, окислов, механических повреждений. Допускаются

незначительные местные дефекты не выводящие полосы по толщине за пределы допусков: вмятины, отпечатки валков, царапины, рябоватость, следы зачистки.

Параметр шероховатости поверхности холоднокатаных полос по ГОСТ 2789-73 должна быть Ra от 2,5 до 1,5.

**2.1.7.** Полосы должны быть ровными. На полосах толщиной 0,2 мм и менее допускается волнистость, исчезающая при свертывании их в цилиндр диаметром (50-60) мм.

**2.1.8.** Полосы молибденовые толщиной 0,5 мм и менее должны быть прокатаны в двух направлениях. Направление прокатки изменяется на 90° после общей деформации не менее 80% с начала обработки.

**2.1.9.** В холодном состоянии полосы толщиной до 0,5 мм должны выдерживать изгиб до параллельности сторон вокруг оправки с радиусом:

- для полос толщиной 0,2 мм и менее - 0,2 мм;
- для полос толщиной от 0,25 до 0,3 мм - 0,5 мм;
- для полос толщиной от 0,35 до 0,5 мм - 1,0 мм.

В местах изгиба не должно быть разрывов и расслоений.

**2.1.10.** Механические свойства холоднокатаных полос, прокатанных в двух направлениях, должны удовлетворять требованиям, указанным в табл. 6

Таблица 6

Толщина, мм	Вдоль направления прокатки	
	Предел прочности при растяжении, кгс/мм <sup>2</sup> , не менее	Относительное удлинение, %, не менее
0,1	80	1
0,2	80	1
0,3	90	1
0,4	90	1
0,5	90	2

\* На странице представлена выдержка из ТУ 48-19-272-83 "Полосы молибденовые неотожженные. Технические условия".

### 3. ТУ 48-19-472-90 «Заготовки листовые мерные из молибдена марок МЧ и МЧВП»

Настоящие технические условия распространяются на мерные широкоформатные листовые заготовки из молибдена марок МЧ и МЧВП, предназначенные для изготовления крупногабаритных конструкций, используемых в электротермическом производстве и других отраслях промышленности.

#### Пример условного обозначения

Листовые заготовки из молибдена марки МЧ толщиной 0,3 мм, шириной 200 мм, длиной 500 мм:  
МЧ (0,3x200x500) ТУ 48-19-472-90 ОКП 18 5111 1007.

#### 3.1. Технические требования

**3.1.1.** Мерные листовые заготовки из молибдена марок МЧ и МЧВП (далее - Заготовки) должны соответствовать требованиям настоящих технических условий.

**3.1.2.** Заготовки из молибдена марок МЧ и МЧВП должны быть изготовлены из порошковых молибденовых заготовок марки МЧ и вакуумплавленных молибденовых слитков марки МЧВП.

**3.1.3.** Размеры и предельные отклонения на размеры заготовок должны соответствовать указанным в табл.7.

Таблица 7

Толщина, мм		Марка			
		МЧ		МЧВП	
Номин.	Пред. откл.	Ширина, мм	Длина, мм	Ширина, мм	Длина, мм
от 0,10 до 0,20 включ. через 0,05	± 0,03	от 100 до 200 включ.	от 400 до 600 включ.	от 100 до 200 включ.	от 400 до 600 включ.
от 0,25 до 0,35 включ. через 0,05	± 0,04	от 100 до 200 включ.	от 350 до 600 включ.	от 100 до 200 включ.	от 400 до 600 включ.
от 0,40 до 0,60 включ. через 0,05	± 0,06	от 100 до 200 включ.	от 400 до 600 включ.	от 100 до 200 включ.	от 400 до 600 включ.
от 0,70 до 0,90 включ. через 0,1	± 0,07	от 200 до 300 включ.	от 200 до 600 включ.	от 200 до 300 включ.	от 200 до 600 включ.
от 1,0 до 2,0 включ. через 0,2	+ 0,1 - 0,2	от 100 до 400 включ.	от 100 до 900 включ.	от 100 до 300 включ.	от 200 до 600 включ.
от 2,1 до 3,0 включ. через 0,3	+ 0,1 - 0,2	от 100 до 400 включ.	от 100 до 700 включ.	от 100 до 300 включ.	от 200 до 500 включ.
от 3,5 до 4,0 включ. через 0,5	+ 0,2 - 0,5	от 100 до 400 включ.	от 100 до 500 включ.	от 100 до 300 включ.	от 200 до 300 включ.
от 4,5 до 6,0 включ. через 0,5	+ 0,2 - 0,5	от 100 до 400 включ.	от 100 до 400 включ.	от 100 до 200 включ.	от 200 до 300 включ.
от 6,5 до 10,0 включ. через 0,5	+ 0,2 - 0,5	от 100 до 300 включ.	от 100 до 300 включ.	-	-
от 11,0 до 20,0 включ. через 1,0	± 0,9	от 50 до 200 включ.	от 400 до 600 включ.	-	-

3.1.4. Химический состав заготовок должен соответствовать требованиям, указанным в табл.8.

Таблица 8

Наименование компонента	Массовая доля, %	
	марка МЧ	марка МЧВП
Примеси, не более		
алюминий	0,004	0,004
железо	0,010	0,010
никель	0,005	0,005
кремний	0,010	0,010
кальций и магний (в сумме)	0,005	0,005
углерод	0,010	0,030

кислород	0,008	0,005
азот	-	0,005
водород	-	0,0008
Молибден	основа	основа

**3.1.5.** Кромки заготовок должны быть обрублены или обрезаны. Расслой на кромках заготовок, возникающий после обрезки, допускается по ширине 2,5 мм; по длине - 5,0 мм и браковочным признаком не является. По согласованию с потребителем заготовки толщиной более 2,0 мм поставляют без обрубки кромок.

**3.1.6.** Поверхность заготовок должна быть очищена от окисной пленки или обезжирена. По согласованию с потребителем на поверхности заготовок допускается следы технологической смазки.

**3.1.7.** Трещины и расслоения на поверхности заготовок не допускаются. Отпечатки валков, уколы, вдавы, царапины, следы зачистки, не выводящие толщину за пределы допускаемых отклонений, оттенки травления браковочным признаком не являются.

**3.1.8.** Заготовки должны изготавливаться со следующими допусками по плоскостности: отклонение от плоскостности вдоль направления прокатки (прогиб) должно быть не более 10% от измеряемой длины заготовок; отклонение от плоскостности поперек направления прокатки (коробоватость) должно быть не более 5% от измеряемой ширины заготовок. Общая волнистость заготовок браковочным признаком не является.

**3.1.9.** Механические свойства заготовок вдоль направления прокатки должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 9.

Таблица 9

Толщина, мм	Предел прочности, МПа (кгс/мм <sup>2</sup> ),	Относительное удлинение,
	не менее	не менее, %
0,10	882 (90)	1,5
0,15	882 (90)	1,5
0,20	882 (90)	1,5
0,25	882 (90)	1,5
0,30	980 (100)	2,0
0,35	980 (100)	2,0
0,40	980 (100)	2,0
0,45	980 (100)	2,0
0,50	980 (100)	2,0
0,55	980 (100)	2,0
0,60	980 (100)	2,0

\* На странице представлена выдержка из ТУ 48-19-472-90 "Заготовки листовые мерные из молибдена марок МЧ и МЧВП"

**4. ТУ 48-19-27-88. ВОЛЬФРАМ ЛАНТАНИРОВАННЫЙ В ВИДЕ ПРУТКОВ**, предназначенных для изготовления электродов для сварки и резки металлов.

4.1. Химический состав прутков должен соответствовать указанному в таблице 1.

Таблица 1

Наименование компонентов	Массовая доля, %
Определяемые примеси, не более:	
Сумма железа, алюминия, молибдена, кремния, кальция	0.04
Оксид лантана	0,85 - 1,1
<b>Вольфрам</b>	99,15-98,9

## РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

*Товар должен быть новым, не бывшим в употреблении.*

## РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

В соответствии с ТУ 48-19-203-85, ТУ 48-19-272-83, ТУ 14-22-150-2001, ТУ 14-22-150-2001.

## РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

В соответствии с ТУ 48-19-203-85, ТУ 48-19-272-83, ТУ 14-22-150-2001, ТУ 14-22-150-2001.

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

### Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

*Приемка продукции по количеству и качеству осуществляется в порядке и сроки, установленные Инструкциями Госарбитража при СМ СССР. «О приемке продукции по качеству» № П-7 от 25.04.66 г.; «О приемке продукции по количеству» № П-6 от 15.06.65 г, в последних редакциях (в случае возникновения отклонений по качеству и/или количеству претензии предъявляются - обязательность согласования таких товаров с органами Ростехнадзора РФ и ведомственных надзорных организаций.*

### 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.*

*На момент поставки товара должны быть представлены сертификаты качества завода изготовителя, заверенные подлинной печатью Поставщика.*

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

В соответствии с ТУ 48-19-203-85, ТУ 48-19-272-83, ТУ 14-22-150-2001, ТУ 14-22-150-2001.

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В соответствии с ТУ 48-19-203-85, ТУ 48-19-272-83, ТУ 14-22-150-2001, ТУ 14-22-150-2001.

## РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ЭКСПЛУАТАЦИИ

В соответствии с требованиями изготовителя

## РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Не требуется.

## РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Не требуется.

## РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

В соответствии с ТУ 48-19-203-85, ТУ 48-19-272-83, ТУ 14-22-150-2001, ТУ 14-22-150-2001.

## РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

- Единица измерения - кг.  
- Объемы ТМЦ могут меняться в зависимости от нормы отгрузки производителя в пределах  $\pm 10\%$  от указанного в разделе I количества по каждой отдельной позиции. Согласование объемов с покупателем обязательно.  
- 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).

Начальник ОС

И.В. Булгакова

Ведущий специалист гр.металлов

А.В. Балясников

Исполнитель экономист  
гр. металлов

А.А.Георгиевская.