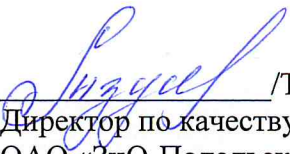


СОГЛАСОВАНО

 /Т.А. Лизунова/
Директор по качеству
ОАО «ЗиО-Подольск»

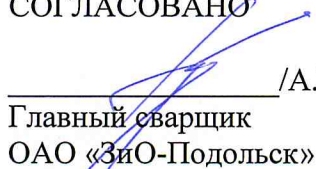
«12» 02 2015 г.

УТВЕРЖДАЮ

 /А.Н. Рубцов/
Главный инженер
ОАО «ЗиО-Подольск»

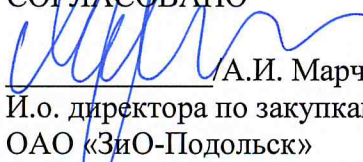
«12» 02 2015 г.

СОГЛАСОВАНО

 /А.И. Морозов/
Главный сварщик
ОАО «ЗиО-Подольск»

«12» 02 2015 г.

СОГЛАСОВАНО

 /А.И. Марченко/
И.о. директора по закупкам
ОАО «ЗиО-Подольск»

«12» 02 2015 г.

Техническое задание.

Поставка сварочной ленты.

г. Подольск

2015

Техническое задание
на поставку сварочной ленты

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

РАЗДЕЛ 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 2.1 Технические, функциональные и качественные
характеристики (потребительские свойства) товаров

Подраздел 2.2 Требования к маркировке

Подраздел 2.3 Требования к упаковке

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 3.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 3.2 Требования по передаче заказчику технических и иных
документов при поставке товаров

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ
ГАРАНТИЙ

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ)
ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

	Подраздел 1.1 Наименование
	Лента сварочная марки СВ-04Х20Н10Г2Б или аналог
	Подраздел 1.2 Сведения о новизне
	Поставляемая продукция должна быть новой.

РАЗДЕЛ 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 2.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров

1. Требования к сортаменту

1.1 Лента изготавливается из стали, полученной способом выплавки в электродуговой печи из чистых шихтовых материалов с последующей обработкой на агрегате "печь-ковш" и вакуумной дегазацией расплава. Допускается изготовление ленты из стали вакуумно-индукционной выплавки или полученной другими способами, обеспечивающими химический состав и остальные характеристики ленты в соответствии с требованиями настоящего технического задания.

1.2 Допускается изготовление ленты следующих типоразмеров:

0,7х30мм или 0,5х30мм, 0,7х50мм или 0,5х60мм

1.3 Предельные отклонения должны соответствовать требованиям таблицы 1.

Таблица 1

Размеры ленты		Предельные отклонения	
Толщина	Ширина	По толщине	По ширине
0,5	25-400	-0,05	±0,5
0,7	25-400	-0,06	±0,8
		в соответствии с ГОСТ 4986	

1.4 Ленту изготавливают в рулонах или в рулонах из сварного подката. При поставке ленты в рулонах из сварного подката, сварной шов не должен иметь надрывов по кромке и сквозных дефектов в виде трещин, непроваров, прожогов. Сварка подката толщиной менее 2,0 мм не допускается.

1.5 Внутренний диаметр рулонов от 400 до 500 мм. По согласованию изготовителя с заказчиком допускается поставка рулонов с другим внутренним диаметром.

Масса рулона:

для ленты шириной 30 мм и менее - от 15 до 30 кг; для ленты шириной более 30 мм - от 25 до 55 кг.

По согласованию изготовителя с заказчиком допускается поставка ленты с другой

массой рулонов.

1.6 Отклонение от плоскостности не более 25мм на 1м длины.

1.7 Остальные требования к сортаменту по ГОСТ 4986.

2. Технические требования

2.1 Химический состав стали должен соответствовать таблице 2:

Таблица 2

Марка ленты				Массовая доля элементов. %												
	угле- рода	крем ния	мар- ганца	серы	фос- фора	ни- келя	хрома	нио- бия	азота	алю- миния	меди	сви- нца	мы- шьяка	олова	Сур ьма	Кобал ьт
				не более					н е б о л е е							
Св- 04Х20Н10Г2 Б	≤0,04	0,20- 0,45	1,8- 2,2	0,010	0,015	9,5- 10,5	18,0- 19,5	0,9- 1,1	0,050	0,10	0,06	0,001	0,005	0,005	0,00 5	0,04

Примечание к Таблице 2:

1) В стали вводится РЗМ (иттрий) из расчета 0,05-0,10%. РЗМ химическим анализом не определяют.

2) Для ленты марки Св-04Х20Н10Г2Б допускаются отклонения по массовой доле углерода до +0,004%, кремния до ±0,02%, марганца до ±0,05%, хрома до ±0,20%, никеля до ±0,15%, ниобия до +0,10%.

2.2 Ленту поставляют в полунагартованном состоянии. Временное сопротивление должно быть в пределах 880-1127 Н/мм² (от 90 до 115 кг/мм²).

2.3 Содержание ферритной фазы в стали марки Св-04Х20Н10Г2Б должно быть в пределах от 4 до 8%.

2.4 Требования к поставляемой ленте по ГОСТ 4986:

по виду поверхности - вторая группа;

по качеству поверхности - класс В;

по точности изготовления - повышенной точности;

по виду кромок обрезаемая.

2.5 На кромках ленты шириной не допускаются заусенцы, превышающие требования ГОСТ 4986.

2.6 Допускается поставка ленты с удалением технологической смазки протирками.

2.7 Остальные требования по ГОСТ 4986.

3 Правила приемки и методы испытаний

3.1 Ленту принимают партиями. Партия должна состоять из металла одной плавки, одного вида обработки, одного размера сечения, одной группы поверхности, одного вида кромок. Объединение плавок ленты не допускается.

3.2 Правила приемки и методы испытаний должны соответствовать требованиям ГОСТ 4986 с дополнительными требованиями по настоящему техническому заданию.

3.3 Определение содержания ферритной фазы производится по ГОСТ 2246 объемным магнитным методом в литой пробе, взятой из печи перед разливкой или полученной путем переплавки ленты в аргоне.

4 Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

4.1 Упаковка ленты осуществляется в соответствии с ГОСТ 4986 со следующими дополнениями:

4.1.1 Наличие технологической смазки на поверхности ленты не допускается.

4.1.2 Рулон должен состоять из одного куска ленты. Подмотка лент в рулон не допускается.

4.1.3 Внешний конец рулона крепится к телу рулона прочным скотчем.

4.1.4 Рулон радиально обвязывается не менее, чем в трех местах металлической проволокой или лентой. Замыны кромок ленты в местах стяжки проволокой (лентой) не допускаются.

4.1.5 Каждый рулон ленты обёртывают в один или более слоев водонепроницаемой бумаги или полиэтиленовой плёнки.

4.1.6 Упаковка ленты производится на поддоны, укрытые полиэтиленовой плёнкой, или в деревянные ящики.

4.2 Каждый рулон должен иметь маркировку на внутреннем и внешнем конце ленты. Маркировка должна быть нанесена способом, гарантирующим ее сохранность. К каждому рулону ленты должна быть прикреплена бирка из нержавеющей стали, на которой указываются:

- наименование предприятие-изготовителя;
- марка ленты;
- номер настоящих технических условий;
- номер плавки и партии;
- размер сечения;
- масса рулона.

4.3 Каждая партия (плавка) ленты должна сопровождаться сертификатом, удостоверяющим соответствие ленты требованиям технических условий и контракта (договора) на поставку.

В сертификате на ленту должны быть приведены:

- наименование предприятие-изготовителя и его товарный знак (логотип);
- номер договора на поставку ленты;
- марка ленты;

- номер плавки и партии;
- состояние поверхности;
- размер сечения;
- результаты определения химического состава в %;
- результаты определения содержания ферритной фазы в %;
- результаты испытаний ленты на растяжение;
- масса ленты нетто в килограммах;
- дополнительная информация по требованию потребителя ленты.

Документ о качестве (сертификат) должен быть подписан службой технического контроля и заверен печатью предприятия-изготовителя ленты.

4.4 Транспортирование и хранение рулонов ленты осуществляется в соответствии с требованиями ГОСТ 4986.

5. Дополнительные требования

5.1 Лента должна быть изготовлена и поставлена с приемкой Российским морским регистром судоходства.

5.2 Допускается изготовление ленты из импортных марок сталей ASME 308L (DIN1.4316) при выполнении требований настоящего технического задания.

Подраздел 2.2 Требования к маркировке

В соответствии с требованиями настоящего технического задания.

Подраздел 2.3 Требования к упаковке

В соответствии с требованиями настоящего технического задания.

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 3.1 Порядок сдачи и приемки

Продукция проходит входной контроль в течение 10 рабочих дней с момента поступления товара на склад Покупателя, при котором определяется соответствие поставленного товара заявленным требованиям.

Подраздел 3.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Поставщик обязан предоставить совместно с предметом закупки: оригинал сертификата качества на русском языке с оригинальной (синей) печатью ОТК изготовителя с приемкой Российским морским регистром судоходства.

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Гарантия качества на поставляемую продукцию определяется по документам изготовителя. В случаях, когда на продукцию не установлен гарантийный срок (или срок годности), требования, связанные с недостатками продукции, предъявляются

Покупателем при условии, что эти недостатки обнаружены в разумный срок, но в пределах 2 (двух) лет со дня передачи продукции Покупателю.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Поставщик обязан поставить Заказчику:

- 1. Ленту 0,7х30мм / 0,5х30мм СВ-04Х20Н10Г2Б в количестве 22145кг в течение 90 дней с момента оформления Договора/Спецификации; 9355кг – 3-й квартал 2015 года.*
- 2. Ленту 0,7х50мм / 0,5х60мм СВ-04Х20Н10Г2Б в количестве 30168кг в течение 90 дней с момента оформления Договора/Спецификации; 16332кг – 3-й квартал 2015 года.*