

УТВЕРЖДАЮ

«16» 05 2012 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Наименование закупки

Открытый конкурс на право заключения договора на поставку поковок из стали 09Х17Н-Ш для оборудования АЭС

2. Технические требования к поставке товара

1. Поковки поставляются по ОСТ 95-41-73 Гр. Ш, с дополнительными испытаниями по ТУ 108.11.940-87 Гр. Ш, в объеме:

- испытания на растяжение при повышенной температуре (350°C);
- контроль твердости;
- определение магнитных свойств;
- УЗК.

2. Поковки поставляются в термически обработанном состоянии с механической обработкой.

3. Шероховатость поверхностей не ниже Ra6,3. Допуск соосности наружной и внутренней цилиндрических поверхностей не более 0,5мм. При исправлении дефектов отклонение от указанных размеров допускается только при согласовании с Заказчиком.

4. Сплавочные размеры после термической и механической обработки и испытаний приведены в Таблице 1.

5. Поковки поставляются с контрольными пробами от каждой партии (от плавки-садки после основной термической обработки), длина контрольной пробы 100мм±5мм.

- для поз.1-5 (табл.1) - по ½ контрольной пробы (продольного сечения, плоскостью, проходящей через ось цилиндра) для каждой партии поковок до 6 штук;

- для поз.6 - 2 контрольные пробы для каждой партии поковок до 30 шт;

- для поз.7-12 по 1 контрольной пробе для каждой партии поковок до 30 шт;

6. Допускается поставка поковок с допуском +5%.

7. Допускается поставка кратных поковок, но не более 20% от общего объема поставки.

3. Требования к упаковке и маркировке:

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

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

3. Маркировать обозначение согласно таблице 1, номер плавки, номер поковки на торце, глубина маркировки до 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, пройти оценку соответствия в виде приемки Уполномоченной организацией по планам качества согласно НП 071-06. Изготовитель должен гарантировать соответствие поковок требованиям ОСТ 95-41-73 с дополнительными испытаниями по техническим условиям ТУ108.11.940-87 Гр. Ш.

В сертификате должен быть проставлен штамп «Для АЭС». Поковки предназначены для изготовления оборудования 2 класса безопасности по ОПБ 88/97.

5. Требования к гарантийному сроку и условиям гарантийного обслуживания:

Дефектные поковки, выявленные при входном контроле у Заказчика, а также поковки со скрытыми дефектами металлургического характера, выявленные в процессе изготовления деталей у Заказчика, вне зависимости от времени их выявления подлежат замене на новые

поковки. Замена производится на основании акта об обнаружении дефекта (ов). Остальные требования изложены в разделе 8 и 9 проекта договора.

6. **Дополнительные требования к качеству товара:** отсутствуют
Требования к объему технической документации:

Поковки поставляются с сертификатами и Планами качества, согласно требованиям НП-071-06.

8. **Место поставки товара:**

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

9. **Срок поставки товара:** в соответствии со спецификацией (Приложение №1 к техническим требованиям). Срок изготовления и поставки поковок отсчитывается от даты получения Уполномоченной организацией поручения об участии в проведении оценки соответствия закупаемых поковок в форме приемки.

10. **Прочие условия:** отсутствуют.

Подписи:

Начальник отдела 6.03



А.А. Цепра

Исп. Нелин С.М. т.17-05



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	Особые требования к поставке	Размеры поковки		
			D, мм	d, мм	L, мм
1	02.103	Макро, Гр. III Кратно 270мм	228. ₁	206 ⁺²	270. ₂
2	02.103-01	Макро, Гр. III Кратно 270мм	228. ₁	206 ⁺²	220. ₂
3	02.131	Макро, Гр. III Кратно 153мм	221 ⁺¹	117. ₁	153±0,5
4	02.141	Макро, Гр. III Кратно 153мм	221 ⁺¹	117. ₁	153±0,5
5	02.142	Макро, Гр. III Кратно 153 мм	221 ⁺¹	117. ₁	153±0,5
6	01.116; 01.117	Макро, Гр. III Кратно 340мм	91 ⁺¹	54. ₁	340±0,5
7	01.311	Макро, Гр. III Кратно 280 мм	91 ⁺¹	59. ₁	280±0,5
8	01.312	Макро, Гр. III Кратно 320 мм	99 ⁺¹	59. ₁	320±0,5
9	01.163	Макро, Гр. III Кратно 240 мм	90 ⁺¹	77. ₁	240±0,5
10	01.163-01	Макро, Гр. III Кратно 225 мм	90 ⁺¹	77. ₁	225±0,5
11	01.141	Макро, Гр. III Кратно 280 мм	99 ⁺¹	37. ₁	280±0,5
12	01.161	Макро, Гр. III Кратно 320 мм	89 ⁺¹	37. ₁	320±0,5

Дополнительные испытания по ТУ 108.11.940-87:

- испытания на растяжение при повышенной температуре 350°
- контроль твердости
- определение магнитных свойств
- УЗК