


УТВЕРЖДАЮ:
Исполнительный директор
Дирекции по производству ГЦ
ОАО «ТВЭЛ»

 А.П. Гергерт
24.12.2013

Техническое задание
на поставку труб стальных горячедеформированных общего назначения.

Ковров, Владимир, Новоуральск 2013


24.12.2013

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления

Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления

Подраздел 1.5 Код ОКП

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики
(потребительские свойства) товаров

Подраздел 4.2. Требования к надежности

Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным
материалам

Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Подраздел 4.5 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 при
поставке товаров

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
Трубы 171х7 и 198хвн161 мм Ст20.
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
Поставляемый товар должен быть новым товаром (товаром, который не был в употреблении, в ремонте, в том числе который не был восстановлен, не были восстановлены потребительские свойства).
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления
Период поставки всего объема труб: 2014-2015 годы.
Подраздел 1.4 Документы для изготовления
Подраздел 1.5 Код ОКП
2715000

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

На изготовление деталей газовых центрифуг

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

--

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
В соответствии с Техническими требованиями.
Подраздел 4.2. Требования к надежности
Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
Подраздел 4.4 Требования к маркировке
По ГОСТ 10692-80
Подраздел 4.5 Требования к упаковке
По ГОСТ 10692-80

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки
В соответствии с Техническими требованиями, Инструкциями «О приемке продукции по качеству» № П-7 от 25.04.66 , «О приемке продукции по количеству» №П-6 от 15.06.65.
Подраздел 5.2 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.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

В соответствии с ГОСТ 10692-80

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В соответствии с ГОСТ 10692-80

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

В соответствии с Техническими требованиями.

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Предлагаемый товар должен быть изготовлен в соответствии с приложенными техническими требованиями. Участник запроса предложений в своей заявке на участие в запросе предложений предлагает изготовление товара по техническим условиям (ТУ) или иным нормативным документам (по существу равноценным (эквиваленты) или превосходящим по качеству товар, указанный в технических требованиях (аналоги)) при условии соответствия техническим характеристикам, указанным в технических требованиях с учетом особенностей, указанных в настоящем техническом задании.

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Лот № 1:

	поставка труб 171х7 Ст. 20 кр.855 мм (не менее 14 крат) для ОАО «ВПО «ТОЧМАШ»		поставка труб 171х7 Ст. 20 кр.855 мм (не более 11 крат) для ООО «УЗГЦ»		поставка труб 171х7 кр.851 мм Ст. 20 для ОАО «КМЗ»	
	Договор 1	Договор 2	Договор 1	Договор 2	Договор 1	Договор 2
Количество (гарантированный объем) на 2014 год, т	882,00	378,00	404,88	173,52	327,60	140,4
Количество (дополнительный объем) на 2015 год, т	770,00	330,00	134,12	57,48	419,16	179,64

Лот № 2:

Предмет договора	поставка труб 198 х вн.161х6000-9000 мм Ст. 20 для ОАО «ВПО «ТОЧМАШ»		поставка труб 198 х вн.161 (длина не более 6000 мм) Ст. 20 для ООО «УЗГЦ»		поставка труб 198 х вн.161 Ст. 20 для ОАО «КМЗ»	
	Договор 1	Договор 2	Договор 1	Договор 2	Договор 1	Договор 2
Количество (гарантированный объем) на 2014 год, т	266,00	114,00	134,40	57,6	113,40	48,6
Количество (дополнительный объем) на 2015 год, т	217,00	93,00	45,92	19,68	131,04	56,16

Сроки поставки продукции указываются в приложениях к договорам (спецификациях).

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

--

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Кол-во листов
1	Технические требования на поставку труб Ст20 198хвн161 и 171х7 мм для изготовления газовых центрифуг.	4

СОГЛАСОВАНО:

Генеральный директор
ОАО «КМЗ»

 Ю.А. Мамин

Генеральный директор
ОАО «ВПО «ТОЧМАШ»

 В.Б. Ахмадышев

Генеральный директор
ООО «УЗГЦ»

 А.П. Павелонец

Технические требования на поставку труб Ст20 198хвн161 и 171х7 мм для изготовления газовых центрифуг.

Трубы стальные бесшовные горячедеформированные из стали 20 размером 198хвн161 мм и 171х7 мм.

1. Область применения.

Настоящие технические требования распространяются на трубы горячедеформированные из стали 20, предназначенные для деталей и конструкций.

2. Основные параметры и размеры.

Трубы изготавливают размерами 198хвн161 мм и 171х7 мм.

Трубы поставляются немерной длины от 4 до 12 метров. По требованию потребителя допускается поставка труб в других интервалах длин.

Для оформления заказа потребитель предоставляет изготовителю следующие данные о трубах:

- Объем поставки;
- Размер;
- Длина;
- Дополнительные требования по размерам, по предельным отклонениям размерам, длин, отделке концов, подготовке поверхности, испытаниям труб, упаковке.

3. Технические требования.

Трубы изготавливаются из непрерывнолитой заготовки, производимой по ТУ 14-1-4992-91.

Химический состав стали, используемой для изготовления труб, должен соответствовать стали 20 по ГОСТ 1050.

Предельные отклонения и теоретическая масса 1 м труб должны соответствовать указанным в таблице 1.

Таблица 1

Размер труб, мм			Предельные отклонения			Масса 1 м, кг
Наружный диаметр	Внутренний диаметр	Толщина стенки	Наружный диаметр	Внутренний диаметр	Толщина стенки	
198	161	-	+/- 0,8%	+/- 2,0 мм	-	81,89
171	-	7	+/- 1,2 мм	-	-0,5/+1,0 мм	28,31

Примечание: Допускается поставка 20% от партии труб размером 171х7 мм с припуском по толщине стенки -0,5/+1,5 мм. Трубы размером 171х7 с расширенными допусками по толщине стенки помечаются с торца краской и формируются отдельными пакетами.

Овальность труб не должна выводить наружный диаметр за предельные отклонения.

Разностенность труб:

- 171х7 не должна выводить толщину стенки за предельные отклонения;
- 198хвн161 не более 3,0 мм. Допускается поставка труб с разностенностью не более 3,5 мм в объеме 20% поставки.

Кривизна труб на любом участке длиной 1 м не должна превышать 1,5 мм.

Концы труб должны быть отрезаны под прямым углом, при этом допускается образование фаски под углом не менее 70° к оси трубы. Концы труб должны быть зачищены от заусенцев, допускается образование фаски при их удалении.

На поверхности труб не допускаются трещины, плены, рванины, раковины и закаты.

Допускаются отдельные незначительные дефекты (забоины, тонкий слой окалины, следы отслоившейся окалины, следы зачистки, не препятствующие осмотру вмятины, следы правки, риски и другие незначительные дефекты, обусловленные способом производства), если они не выводят размеры труб за предельные отклонения.

Каждая труба 171х7 должна быть подвергнута ультразвуковому контролю (УЗК) по методике изготовителя:

- на продольные и поперечные дефекты (настройка производится по продольной и поперечной риске глубиной 0,1S +/- 10% и длиной 50 мм на наружной и внутренней поверхности трубы);

- толщины стенки (S) по телу трубы.

Трубы 198хвн161 поставляются с контролем макроструктуры, УЗК не подвергаются.

Механические свойства труб размером 171х7 должны соответствовать группе В; 198хвн161 – группе Б по ГОСТ 8731 (Таблица 2).

Таблица 2

Временное сопротивление разрыву, кгс/мм ²	Предел текучести, кгс/мм ²	Относительное удлинение, %	Число твердости НВ
Не менее			Не более
42	25	21	156

Загрязненность стали неметаллическими включениями не должна превышать по оксидам, сульфидам, силикатам недеформирующимся – 5-го балла.

В макроструктуре металла труб не должно быть трещин, расслоений, флокенов, пор, пузырей, подусадочной рыхлости, инородных металлических и неметаллических включений.

4. Правила приемки.

Трубы принимаются партиями. Количество труб в партии не более 200 штук. Партия должна состоять из труб одного размера и одной марки стали.

Трубы подвергают приемо-сдаточным испытаниям.

Виды контроля и методы испытаний:

- Каждую трубу подвергать осмотру и обмеру. Осмотр производят без применения специальных приборов. Глубину дефектов проверяют надпиловкой или иным способом.
- Химический состав стали труб принимается по сертификату поставщика заготовки. При возникновении разногласий проводится химический анализ по ГОСТ 22536.0 и ГОСТ 22536.1-22536.6.
- Пробы для определения химического состава отбирают по ГОСТ 7565.
- Для контроля макроструктуры и механических свойств от партии отбирают две трубы. От каждой отобранной трубы отбирают по одному образцу.
- Испытания на растяжение проводят по ГОСТ 10006 на продольном пропорциональном коротком образце.
- Загрязненность стали неметаллическими включениями принимают по сертификатным данным поставщика заготовки. При необходимости, контроль загрязненности стали неметаллическими включениями проводят по ГОСТ 1778.

5. Маркировка, упаковка, документация.

Общие требования к маркировке, упаковке и документации на трубы должны соответствовать ГОСТ 10692.

На каждой трубе наносится маркировка клеймением, содержащая:

- наименование изготовителя;
- размер трубы, мм;
- марку стали;
- номер партии.

Трубы поставляются увязанными в пакеты.

Масса пакета не должна превышать 5 тн.

Партия готовых труб должна сопровождаться документом о качестве (сертификатом), удостоверяющим соответствие качества труб требованиям настоящих технических требований и содержащим:

- наименование изготовителя;
- размер трубы, мм;
- номер плавки;
- номер партии;
- химический состав;
- результаты испытаний;
- сведения о неразрушающем контроле;
- дату изготовления.

6. Транспортирование и хранение труб.

Транспортирование и хранение труб производится в соответствии с ГОСТ 10692.