

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

В. В. Джангобегов

« 16 » 04 2012 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

№ 5.01-Пр - 031

1. Наименование закупки

Открытый конкурс на право заключения договора на поставку сортового проката (горячекатаного и кованого) из коррозионно-стойкой стали марок 08X18H10T и 12X18H10T

2. Технические требования к поставке товара

2.1 Прутки должны соответствовать ГОСТ 5949-75 и настоящим техническим требованиям. Сортамент:

- прокат сортовой горячекатаный по ГОСТ 2590-2006: обычной точности прокатки (В₁); немерной длины (НД). Поставляется в обточенном состоянии или без обточки в соответствии с заказом;
- сталь кованая круглого сечения по ГОСТ 1133-71, поставляется в соответствии со спецификацией;
- прутки калиброванные круглые - форма и размеры должны соответствовать ГОСТ 7417-75. Прутки изготавливаются кратные мерной длине (КД) в соответствии со спецификацией;
- 2.2 Технические требования к сортовому прокату в соответствии с ГОСТ 5949-75, ГОСТ 2590-2006 и настоящими требованиями:
 - приоритетной является поставка горячекатаной стали для механической обработки (подгруппа «б»), допускается поставка стали для горячей обработки давлением и холодного волочения (подгруппа «а»). Термически обработанная (Т)- закалка, вид и режим термической обработки указывается в сертификате;
 - отбор проб при контроле металла — от поставляемого профиля каждой партии металла (прутки одной плавки, одного размера) прошедшие термическую обработку в одной садке);
 - с проверкой стойкости к межкристаллитной коррозии. Метод АМУ по ГОСТ 6032-2003 с провоцирующим нагревом, на 2-х образцах от партии;
 - приоритетной является поставка стали с нормированной чистотой стали по волосовинам, выявленным потребителем на готовых деталях визуально. Нормы оценки качества по ГОСТ 5949-75.
 - с контролем внутренних дефектов ультразвуковой дефектоскопией. При проведении УЗК приоритетной является методика контроля в соответствии с ПН АЭ Г-7-014-89 и нормы оценки качества в соответствии с указаниями табл. 1 и 2 согласно спецификации. При ультразвуковом контроле прямым и наклонным преобразователем фиксации подлежат дефекты эквивалентной площадью S_0 не более.

Не допускаются:

- дефекты эквивалентной площадью более S_1 ;
- дефекты, вызывающие при контроле прямым преобразователем ослабление донного сигнала до уровня S_0 и ниже;
- дефекты эквивалентной площадью $S_2 \geq S_0$, если они оценены как протяженные;
- непротяженные дефекты эквивалентной площадью $S_0 \leq S_2 \leq S_1$, спроектированные на квадратный участок поверхности Ω , если сумма их эквивалентных площадей превышает величину ΣS_2 ;
- непротяженные дефекты эквивалентной площадью $S_y \leq S_2 \leq S_1$, спроектированные на квадратный участок поверхности Ω , если их количество превышает величину n ;
- дефекты эквивалентной площадью $S_0 \leq S_2 \leq S_1$, если пространственное расстояние между ними менее 30мм.

Значения S_0 , S_1 , S_y , ΣS_2 , Ω , n - указаны в таблице 1

**Нормы оценки качества по результатам ультразвукового
контроля прямым и наклонным преобразователем**

Таблица 1

Толщина в направлении прозвучивания, мм	$S_0, \text{мм}^2$	$S_1, \text{мм}^2$	$\Omega, \text{см}^2$	$\Sigma S, \text{мм}^2$	$S_y, \text{мм}^2$	n, шт
До 100 включительно	5	15	100	50	-	-
Свыше 100 до 250 включительно	10	20	200	100	15	3

При ультразвуковом контроле наклонным преобразователем фиксации подлежат дефекты эквивалентной площадью S_0 и более.

Сумма эквивалентных площадей зафиксированных дефектов на любом квадратном участке поверхности площадью равной 1 м^2 не должна превышать 300 мм^2 – для диаметров свыше 100 до 250 мм включительно;

Сплошность заготовок особо ответственных деталей, в соответствии с заказом, должна удовлетворять требованиям таблицы 2;

Нормы оценки качества особо ответственных деталей по результатам УЗД
прямыми и наклонными преобразователем

Таблица 2

Толщина в направлении прозвучивания, мм	$S_0, \text{мм}^2$	$S_1, \text{мм}^2$	$\Omega, \text{см}^2$	$\Sigma S, \text{мм}^2$
До 100 включительно	5	5	100	50
Свыше 100 до 150 включительно	10	10	200	100
Свыше 150 до 250 включительно	10	20	300	200

Допускается проведение УЗК прутков по ГОСТ 21120-75, группа качества I. При этом ультразвуковой контроль для прутков сечением менее 50 мм допускается проводить в промежуточной заготовке. Браковочным признаком является появление эхо-сигнала условной протяженностью более 3 мм амплитудой равной или более эхо-сигнала контрольного отражателя;

- с нормированием альфа- фазы. Содержание ферритной фазы должно быть в пределах 0,5-10%. Определение содержания ферритной фазы проводится не менее чем на 2-х образцах, изготовленных из металла проб, отбираемых при разливе стали. Допускается определять содержание ферритной фазы на образцах, отбираемых из проб для механических испытаний, переплавляемых согласно ГОСТ 2246-70 для сварочной проволоки;

- с проверкой механических свойств при повышенной температуре 350°C . Нормы оценки качества: $R_m \geq 355 \text{ МПа}$, $R_{p0.2} \geq 175 \text{ МПа}$; $\delta \geq 25\%$; $\Psi \geq 40\%$;

- с проверкой величины зерна. Величина зерна металла должна быть не крупнее балла 3. Контроль величины зерна проводить по ГОСТ 5639-82, на одной из головок образца для контроля механических свойств, испытанного при температуре 20°C ;

- с контролем на загрязненность стали неметаллическими включениями. Загрязненность неметаллическими включениями по среднему баллу не должна превышать по:

- оксидам и сульфидам- 3,0 балла;
- силикатам- 3,5 балла;
- нитридам и карбонитридам- 4,0 балла;

- сортовой прокат поставляются в обточенном состоянии или без обточки в соответствии с заказом.

2.3 Технические требования к круглому кованному сорту в соответствии с ГОСТ 5949-75, ГОСТ 1133-71 и настоящими требованиями:

- прутки поставляются в обточенном состоянии;
- свойства материала согласно п.2.2 настоящих требований;

2.4 Технические требования к материалу в соответствии с ГОСТ 5949-75, ГОСТ 7417-75 и настоящими требованиями:

- приоритетной является поставка горячекатаной стали для механической обработки (подгруппа «б»), допускается поставка стали для горячей обработки давлением и холодного волочения (подгруппа «а»). Термически обработанная (Т)- закалка. Вид и режим термической обработки указывается в сертификате;
- с проверкой на отсутствие склонности к межкристаллитной коррозии. Метод АМУ по ГОСТ 6032-2003 с провоцирующим нагревом, на 2-х образцах от плавки;
- приоритетной является поставка с требованием к качеству поверхности прутков - группа качества поверхности «Б» по ГОСТ 1051-73. Допускается поставка прутков с группой качества поверхности «В»;

3. Требования к упаковке и маркировке:

Упаковка и маркировка прутков в соответствии с ГОСТ 7566-94

4. Требования к гарантии качества:

- прутков горячекатаных обычной точности прокатки - изготовитель должен гарантировать соответствие прутков требованиям ГОСТ 5949-75, ГОСТ 2590-06 и настоящих технических требований;
- круглого кованого сорта - изготовитель должен гарантировать соответствие прутков требованиям ГОСТ 5949-75, ГОСТ 1133-71 и настоящих технических требований;
- прутков калиброванных, качества h12 - изготовитель должен гарантировать соответствие прутков требованиям ГОСТ 5949-75, ГОСТ 7417-75 и настоящих технических требований.

5. Требования к гарантийному сроку и условиям гарантийного обслуживания:

отсутствуют

6. Дополнительные требования к качеству товара: отсутствуют

7. Требования к объему технической документации:

- прутки поставляются с сертификатами качества по ГОСТ 7566-94 с указанием завода-изготовителя, вида и режима термической обработки, результатов всех испытаний, с отметкой о приемке службой технического контроля завода-изготовителя

8. Место поставки товара:

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

9. Срок поставки товара:

продукция поставляется партиями в соответствии со сроками изготовления, указанными в договоре поставки

10. Прочие условия: отсутствуют

СОГЛАСОВАНО

Начальник отдела 8.05

А.А. Диденко

Начальник отдела 2.12

А.Г. Казахмедов

13.04.12

Начальник цеха 5.01 Е.А. Лизунов

Зам. начальника цеха
по подготовке
производства

А.В. Коротеев

Главный технолог

О.Н. Янышев

исп. Лебедев А.В.

тел. 30-63

12.04.12

13.04.12

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

В. В. Джангобегов

«16» 04 2012 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
N 5.01-Пр-033

1. Наименование закупки

Открытый конкурс на право заключения договора на поставку сортового проката из стали марки 14X17H2

2. Технические требования к поставке товара

2.1 Прутки должны соответствовать ГОСТ 5949-75 и настоящим техническим требованиям:

- прокат сортовой горячекатаный круглый по ГОСТ 2590-2006, обычной точности прокатки (В₁); немерной длины (НД);
- приоритетной является поставка горячекатаной стали для механической обработки (подгруппа «б»), допускается поставка стали для горячей обработки давлением и холодного волочения (подгруппа «а»). Термически обработанная (Т) – отожженная или отпущенная. Вид и режим термической обработки указывается в сертификате;
- с проверкой стойкости к межкристаллитной коррозии. Метод АМ по ГОСТ 6032-89 без провоцирующего нагрева, на 2-х образцах от плавки-садки, термически обработанных по режиму, соответствующему варианту 2 ГОСТ 5949-75
- отбор проб при контроле металла проводить от поставляемого профиля каждой плавки металла;
- сортовой прокат поставляются в обточенном состоянии или без обточки в соответствии с заказом.

2.2 Прутки круглые со специальной отделкой поверхности должны соответствовать ГОСТ 14955-77 и настоящим техническим требованиям:

- химический состав стали и макроструктура должны соответствовать ГОСТ 5949-75;
- прутки изготавливаются мерной длины в соответствии со спецификацией. Группа качества отделки поверхности - «В», точность изготовления - h11.
- прутки поставляются в термически обработанном состоянии (Т). Вид и режим термической обработки указывается в сертификате;
- с проверкой стойкости к межкристаллитной коррозии. Метод АМ по ГОСТ 6032-89 без провоцирующего нагрева, на 2-х образцах от плавки-садки в состоянии, соответствующем состоянию поставки;
- отбор проб при контроле металла проводить от поставляемого профиля каждой плавки- садки металла;
- с контролем твердости 100% прутков, НВ 229...285;

3. Требования к упаковке и маркировке:

Упаковка и маркировка:

- прутков горячекатаных обычной точности прокатки в соответствии с ГОСТ 7566-94;
- прутков со специальной отделкой поверхности в соответствии с ГОСТ 7566-94 и дополнительными требованиями по ГОСТ 14955-77;

4. Требования к гарантии качества:

- прутков горячекатаных обычной точности прокатки - изготовитель должен гарантировать соответствие прутков требованиям ГОСТ 5949-75, ГОСТ 2590-06 и настоящим техническим требованиям;

- прутков со специальной отделкой поверхности - изготовитель должен гарантировать соответствие прутков ГОСТ 14955-77 и настоящих технических требований.

5. Требования к гарантийному сроку и условиям гарантийного обслуживания:
отсутствуют

6. Дополнительные требования к качеству товара: отсутствуют

7. Требования к объему технической документации:

- прутки поставляются с сертификатами качества по ГОСТ 7566-94 с указанием завода-изготовителя, вида и режима термической обработки, результатов всех испытаний, с отметкой о приемке службой технического контроля завода-изготовителя

8. Место поставки товара:

142103, Московская область, Подольск, Орджоникидзе, дом 21, ОАО ОКБ

«ГИДРОПРЕСС»

9. Срок поставки товара:

продукция в соответствии со сроками изготовления, указанными в договоре поставки

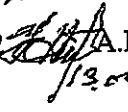
10. Прочие условия: отсутствуют

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела 8.05


А.А. Диденко

Начальник отдела 2.12


А.Г. Казахмедов

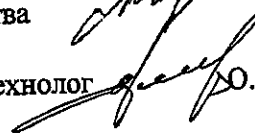
Начальник цеха 5.01


Е.А. Лизунов

Зам. начальника цеха
по подготовке
производства


А.В. Коротеев

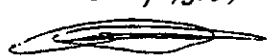
Главный технолог


О.Н. Яньшев

исп. Лебедев А.В.

тел.30-63


12.04.12


13.04.12.

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

В. В. Джангобегов

«16» 04 2012 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
№ 5.01-Пр-034

1. Наименование закупки

Открытый конкурс на право заключения договора на поставку горячекатанного сортового проката из сталей марок 20Х13 и 30Х13

2. Технические требования к поставке товара

Прутки должны соответствовать ГОСТ 5949-75 и настоящим техническим требованиям:

- прокат сортовой горячекатаный круглый по ГОСТ 2590-2006, обычной точности прокатки (В₁); немерной длины (НД);
- термически обработанный (Т) – отожженный или отпущенный. Вид и режим термической обработки указывается в сертификате;
- приоритетной является поставка горячекатаной стали для механической обработки (подгруппа «б»), допускается поставка стали для горячей обработки давлением и холодного волочения (подгруппа «а»).

3. Требования к упаковке и маркировке:

Упаковка и маркировка прутков в соответствии с ГОСТ 7566-94;

4. Требования к гарантии качества:

- изготовитель должен гарантировать соответствие прутков требованиям ГОСТ 5949-75, ГОСТ 2590-06 и настоящим техническим требованиям;

5. Требования к гарантийному сроку и условиям гарантийного обслуживания: - отсутствуют

6. Дополнительные требования к качеству товара: отсутствуют

7. Требования к объему технической документации:

Прутки поставляются с сертификатами качества по ГОСТ 7566-94 с указанием завода-изготовителя, вида и режима термической обработки, результатов всех испытаний, с отметкой о приемке службой технического контроля завода-изготовителя

8. Место поставки товара:

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

9. Срок поставки товара:

Продукция в соответствии со сроками изготовления, указанными в договоре поставки

10. Прочие условия: отсутствуют

СОГЛАСОВАНО:

Начальник отдела 8.05

А.А. Диденко

Начальник отдела 2.12

А.Г. Казахмедов

Начальник цеха 5.01

Е.А. Лизунов

Зам. начальника цеха
по подготовке
производства

А.В. Коротеев

Главный технолог

О.Н. Яньшев

исп. Лебедев А.В. тел.30-63

12.04.12
Синица 13.04.12

Спецификация

№ п/п	Наименование материала, марка	Типоразмер	Особые требования, технические требования	Количество	
				Масса, кг	Длина, м
1	Круг 08X18H10T	Ø 12	№5.01-ПР-031	430	1,5÷5
2	Круг 08X18H10T	Ø 12h12	№5.01-ПР-031, Кратно 1960 мм	1 330	1,5÷5
3	Круг 08X18H10T	Ø 20	№5.01-ПР-031	1 250	1,5÷5
4	Круг 08X18H10T	Ø 30	№5.01-ПР-031	2 800	1,5÷5
5	Круг 08X18H10T	Ø 35	№5.01-ПР-031	700	1,5÷5
6	Круг 08X18H10T	Ø 36	№5.01-ПР-031	1 900	1,5÷5
7	Круг 08X18H10T	Ø 42	№5.01-ПР-031	5 350	1,5÷5
8	Круг 08X18H10T	Ø 55	№5.01-ПР-031	250	1,5÷5
9	Круг 08X18H10T	Ø 60	№5.01-ПР-031	810	1,5÷5
10	Круг 08X18H10T	Ø 65	№5.01-ПР-031	1 300	1,5÷5
11	Круг 08X18H10T	Ø 70	№5.01-ПР-031	1 000	1,5÷5
12	Круг 08X18H10T	Ø 75	№5.01-ПР-031	6 900	1,5÷5
13	Круг 08X18H10T	Ø 80	№5.01-ПР-031	6 300	1,5÷5
14	Круг 08X18H10T	Ø 90	№5.01-ПР-031	12 300	1,5÷5
15	Круг 08X18H10T	Ø 92	№5.01-ПР-031	4 800	1,5÷5
16	Круг 08X18H10T	Ø 110	№5.01-ПР-031	5 500	1,5÷5
17	Круг 08X18H10T	Ø 120	№5.01-ПР-031	8 800	1,5÷5
18	Круг 08X18H10T	Ø 130	№5.01-ПР-031	2 500	1,5÷5
19	Круг 08X18H10T	Ø 140	№5.01-ПР-031	1 300	1,5÷5
20	Круг 08X18H10T	Ø 195	№5.01-ПР-031	19 400	1,5÷5
21	Круг 12X18H10T	Ø 12	№5.01-ПР-031	150	1,5÷5
22	Круг 12X18H10T	Ø 30	№5.01-ПР-031	700	1,5÷5
23	Круг 12X18H10T	Ø 38	№5.01-ПР-031	2 300	1,5÷5
24	Круг 12X18H10T	Ø 62	№5.01-ПР-031	720	1,5÷5
25	Круг 12X18H10T	Ø 65	№5.01-ПР-031	350	1,5÷5
26	Круг 12X18H10T	Ø 70	№5.01-ПР-031	1 750	1,5÷5
27	Круг 12X18H10T	Ø 75	№5.01-ПР-031	520	1,5÷5

28	Круг 12X18H10T	Ø 80	№5.01-Пр-031	560	1,5÷5
29	Круг 12X18H10T	Ø 85	№5.01-Пр-031	760	1,5÷5
30	Круг 12X18H10T	Ø 90	№5.01-Пр-031	770	1,5÷5
31	Круг 12X18H10T	Ø 95	№5.01-Пр-031	740	1,5÷5
32	Круг 14X17H2	Ø 9 h11	№5.01-Пр-033, В-h11-T, L=1420 мм, МКК, т/о по II варианту	250	1,5÷5
33	Круг 14X17H2	Ø 10	№5.01-Пр-033	150	1,5÷5
34	Круг 14X17H2	Ø 15	№5.01-Пр-033	440	1,5÷5
35	Круг 14X17H2	Ø 20	№5.01-Пр-033	470	1,5÷5
36	Круг 14X17H2	Ø 25	№5.01-Пр-033	200	1,5÷5
37	Круг 14X17H2	Ø 30	№5.01-Пр-033	3100	1,5÷5
38	Круг 14X17H2	Ø 35	№5.01-Пр-033	1 000	1,5÷5
39	Круг 14X17H2	Ø 45	№5.01-Пр-033	900	1,5÷5
40	Круг 14X17H2	Ø 60	№5.01-Пр-033, Кратно 345 мм	3 100	1,5÷5
41	Круг 14X17H2	Ø 65	№5.01-Пр-033, Кратно 145 мм	2 400	1,5÷5
42	Круг 14X17H2	Ø 70	№5.01-Пр-033, Кратно 130 мм	1 700	1,5÷5
43	Круг 14X17H2	Ø 75	№5.01-Пр-033	1 300	1,5÷5
44	Круг 14X17H2	Ø 90	№5.01-Пр-033	4 400	1,5÷5
45	Круг 14X17H2	Ø 115	№5.01-Пр-033	8 000	1,5÷5
46	Круг 20X13	Ø 16	КТ60, №5.01-Пр-034	1 100	1,5÷5
47	Круг 20X13	Ø 25	№5.01-Пр-034	150	1,5÷5
48	Круг 30X13	Ø 15	№5.01-Пр-034	150	1,5÷5

Инженер 1-й кат.

13.07.13г. А.А. Коломыцев

Начальник отдела 11.01

А.А. Цепра