



ООО "ЭЛЕМАШ-СТП"

Общество с ограниченной ответственностью
"ЭЛЕМАШ-СПЕЦТРУБПРОКАТ"
(ООО "ЭЛЕМАШ-СТП")

УТВЕРЖДАЮ

И.о. директора

29.08.2013 № 17/2706

г.Электросталь

 А.П. Макарычев

« 29 » 88 2013г.

Технические требования к трубной заготовке из стали 06X18H10T-Ш (-ВД)
по ТУ 14-1-3935-85 и 08X18H10T-Ш (-ВД) ТУ 14-1-790-73

1. Трубную заготовку поставляют с учетом особых условий поставки 01-1874-62
2. Трубную заготовку изготавливают диаметром 63-140 мм (06X18H10T-Ш (-ВД) ТУ 14-1-3935-85) и 63-230 мм (08X18H10T-Ш (-ВД) ТУ 14-1-790-73) кратной длины. Кратную длину согласовывают при заказе.
3. Предельные отклонения по диаметру проката должны соответствовать обычной точности В1 по ГОСТ 2590-2006. Предельные отклонения на всю длину должны соответствовать группе БД по ГОСТ 2590-2006. Кривизна должна соответствовать классу II по ГОСТ 2590-2006.
4. Торцы заготовки должны быть обрезаны. Косина реза не должна превышать 0,1 от номинального диаметра.
5. Заготовку проверяют УЗК по 1 группе качества 21120-75 в объеме 10% от партии (для 06X18H10T-Ш ТУ 14-1-790-73).
6. В заказе и документе о качестве указывают: отметку «для АЭС», отметку «УП 01-1874-62».
7. Минимальный объем поставки трубной заготовки одной плавки и одного документа о качестве должен быть не менее 300 кг.
8. Трубная заготовка (при необходимости) поставляется с учетом «Условий поставки импортного оборудования, изделий, материалов и комплектующих для ядерных установок, радиационных источников и пунктов хранения Российской Федерации № РД 03-36-2002».

Пример условного обозначения трубной заготовки при заказе:

- Трубная заготовка В1-II-БД-1850КД-63 – 06X18H10T-Ш ТУ 14-1-3935-85/ГОСТ 2590-86 УП01-1874-62 АЭС УЗК косина реза $\leq 0,1D$

Начальник СТШ

А.В. Митрошенков


29.08.13