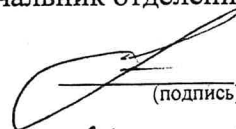


УТВЕРЖДАЮ  
Главный инженер-  
начальник отделения

  
(подпись) Е.А. Лизунов

«22» 01 2019

Техническое задание  
5.01-Пр-031 изм. «4»

Предмет закупки  
прокат сортовой круглый из сталей марок  
08X18H10T, 12X18H10T

2019

## СОДЕРЖАНИЕ

### РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3 Документы для разработки / изготовления

### 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 маркировке

Подраздел 4.4 Требования к упаковке

### РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 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 КАЧЕСТВУ

### РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

## РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование	
Прокат сортовой из коррозионно-стойких сталей марок 08X18H10T, 12X18H10T (далее прокат) по ГОСТ 5949-75 (ГОСТ 5949-2018*) с дополнительными требованиями согласно разделу 4.	
Подраздел 1.2 Сведения о новизне	
Прутки должны быть новыми (не бывшими в употреблении, не восстановленными), не являться опытной продукцией и/или выставочными образцами, не иметь дефектов материала, не быть поврежденными, должны быть свободны от третьих лиц (залог, запрет, арест, и т.п.)	
Подраздел 1.3 Документы для разработки / изготовления	
ГОСТ 5949-75 (ГОСТ 5949-2018*) ГОСТ 2590-2006 ГОСТ 7417-75 ГОСТ 5632-72 ГОСТ 5639-82 ГОСТ 1051-73	ГОСТ 7566-94 ГОСТ 6032-2017 НП-001-15 (НП-001-97) ОСТ 108-109.01-92 ГОСТ Р 50.05.05-2018 ; ПНАЭ Г-7-014-89 * если начало изготовления после 01.02.2019

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Прокат предназначен для изготовления деталей оборудования, в составе элементов атомных станций 2 класса безопасности согласно НП-001-15 (НП-001-97)

## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Прокат предназначен для изготовления деталей, работающих в среде первого контура РУ при температуре до 350°C

## РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
<p>4.1.1 Технические требования к прокату в соответствии с ГОСТ 5949-75 (ГОСТ 5949-2018*), ГОСТ 2590-2006 и настоящим техническим заданием.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Вид проката:</b> сортовой горячекатаный круглый;</li> <li>- <b>Сортамент:</b> согласно спецификации к договору поставки;</li> <li>- <b>Точность прокатки:</b> обычной точности прокатки (В<sub>1</sub>);</li> <li>- <b>Длина прутков:</b> немерной длины (НД);</li> <li>- <b>По назначению:</b> для механической обработки (подгруппа «б»);</li> <li>- <b>По состоянию металла:</b> термически обработанный (Т), вид термической обработки - закалка;</li> <li>- <b>Химический состав сталей:</b> по ГОСТ 5632-72;</li> </ul> <p><b>Дополнительные требования:</b></p> <p><b>Отбор проб при контроле металла:</b> от поставляемого профиля каждой партии металла (прокат одной плавки, прошедший термическую обработку в одной садке);</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- с проверкой на отсутствие склонности к межкристаллитной коррозии. Метод АМ по</li> </ul>

- ГОСТ 6032-2017 с провоцирующим нагревом;
- приоритетной является поставка стали с нормированной чистотой по волосовинам, выявленным потребителем на готовых деталях визуально. Нормы оценки качества по ГОСТ 5949-75 (ГОСТ 5949-2018\*);
  - с контролем внутренних дефектов ультразвуковой дефектоскопией. Методика контроля в соответствии с ГОСТ Р 50.05.05-2018 и ПНАЭ Г-7-014-89. Нормы оценки качества по ОСТ 108.109.01-92.
  - 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 как для сварочной проволоки или по методике РМД 2730.300.08-2003;
  - 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 загрязненности 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;
- 4.1.2 Технические требования к калиброванному прокату из стали марки 08X18H10T по ГОСТ 5949-75 (ГОСТ 5949-2018\*), ГОСТ 7417-75 и настоящему техническому заданию
- **Вид проката:** круглый, калиброванный;
  - **Сортамент:** Ø12;
  - **Точность прокатки:** h12;
  - **Длина прутков:** кратны мерной длине 1960 мм;
  - **Химический состав стали:** по ГОСТ 5632-72;
  - **По назначению:** для механической обработки (подгруппа «б»);
  - **Термически обработанные:** термически обработанный (Т), вид-закалка;
  - **Дополнительные требования:**
  - **Отбор проб при контроле металла:** от поставляемого профиля каждой партии металла (прокат одной плавки, прошедший термическую обработку в одной садке);
  - с проверкой на отсутствие к межкристаллической коррозии по ГОСТ 6032-2017, метод АМ с провоцирующим нагревом;
  - требования к качеству поверхности – группа качества поверхности «Б» по ГОСТ 1051-73
    - с нормированной шероховатостью поверхности по  $R_z$  не более 20 мкм при базовой длине 2,5 мм.

#### Подраздел 4.2 Требования к маркировке

Маркировка проката в соответствии с ГОСТ 7566-94, остальные требования по ГОСТ 5949-75 (ГОСТ 5949-2018\*) и договору на поставку.

#### Подраздел 4.3 Требования к упаковке

4.3.1 Упаковка горячекатаного проката по ГОСТ 2590-2006- в соответствии с ГОСТ 7566-94 и договора на поставку.

4.3.2 Упаковка калиброванного проката по ГОСТ 7417-75- в соответствии с ГОСТ 7566-75 (как для калиброванного проката для поставок на внешний рынок. Вид упаковки- обертка во влагонепроницаемую бумагу, упаковка в тару и обвязка). Требование к таре по ГОСТ 7566-94 (тара деревянная с обвязкой металлической лентой). Требование к

влагонепроницаемой бумаге по ГОСТ 9569-2006. В случае необходимости обвязки прутков в пачке, выполнить обвязку через каждые (1,0-1,5)м, в поперечном направлении, сверху бумаги водонепроницаемой. При использовании для обвязки материалов (ленты, проволоки) из углеродистых сталей при хранении и транспортировке обеспечить условия, предотвращающие прямой контакт обвязки с калиброванным прокатом.

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

### Подраздел 5.1 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Прокат поставляется с подлинниками сертификатов качества от каждой плавки/сделки основной термической обработки и указанием в них сведений, предусмотренных ГОСТ 7566-94 и настоящим техническим заданием, а также вида и режима термической обработки, с отметкой о приемке службой технического контроля завода-изготовителя, с отметкой «Для АЭС».

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Прокат перевозят всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки, действующими на транспорте данного вида, и техническими условиями погрузки и крепления грузов

## РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В случае использования (согласно подразделу 4.3) для обвязки проката материалов (ленты, проволоки) из углеродистых сталей, обеспечить условия, предотвращающие прямой контакт обвязки с прокатом. Остальные требования согласно договору на поставку.

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

Объем гарантийных обязательств и срок предоставления гарантий- согласно договору на поставку

## РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Прокат должен поставляться в соответствии с НТД, указанной в подразделе 4.1 раздела 4 настоящего технического задания, являющегося неотъемлемой частью закупочной документации.

Для организаций, не осуществляющих непосредственное изготовление предмета закупки, обязательно наличие документа (дилерский документ/сертификат, письмо от изготовителя и т.д.), подтверждающего полномочия участника процедуры на поставку предмета закупки.

Если прокат изготовлен после 01.02.2019, поставляемая продукция должна соответствовать ГОСТ 5949-2018 (при необходимости настоящие технические требования могут уточняться).

Продукция импортного производства не допускается к поставке.

## РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Вся информация предоставляемая заказчику поставщиком должна быть на бумажном носителе

СОГЛАСОВАНО

И.о. начальника цеха 5.01



С.Е. Козлов

Начальник отдела 1.22



И.В. Пугачев

21.01.2019.

Начальник отдела 1.23



М.В. Луканин



21.01.19

Начальник отдела 8.10



Е.Ф. Болтышов

21.01.19

Главный технолог



О.Н. Янышев

17.12.18

Исполнитель



А.В. Лебедев

11.12.2018