

УТВЕРЖДАЮ  
Главный инженер-  
начальник отделения



(подпись)

Е.А. Лизунов

« 22 » 01 2019

Техническое задание  
**5.01-Пр-1542**

Предмет закупки  
сортовой прокат (круглый)  
из стали марки 14X17H2

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 маркировке

Подраздел 4.3 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 стали марки 14X17H2 (далее прокат) по ГОСТ 5949-75 (ГОСТ 5949-2018*) и дополнительными требованиями согласно разделу 4.	
Подраздел 1.2 Сведения о новизне	
Прокат должен быть новым (не бывшим в употреблении, не восстановленным), 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 5632-72 ГОСТ 7566-94	НП-001-15(НП -001-97) * если начало изготовления после 01.02.2019

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Прокат предназначен для изготовления деталей оборудования, в составе элементов атомных станций 3 класса безопасности согласно НП-001-15(НП -001-97)

## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Прокат предназначен для изготовления деталей оборудования, работающих при температуре до 100°C

## РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
<p>4.1.1 Технические требования к горячекатаному прокату в соответствии с ГОСТ 5949-75 (ГОСТ 5949-2018*), ГОСТ 2590-2006 и настоящему техническому заданию:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Вид проката:</b> прокат сортовой горячекатаный круглый;</li> <li>- <b>Сортамент:</b> согласно спецификации к договору;</li> <li>- <b>Точность прокатки:</b> обычной точности прокатки (В<sub>1</sub>);</li> <li>- <b>Длина:</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 - отжиг или отпуск;</li> <li>- <b>Химический состав стали марки 14X17H2:</b> по ГОСТ 5632-72;</li> </ul> <p><b>Дополнительные требования:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- с контролем твердости на термически обработанных образцах по режиму варианта 1, HRC36,5...44,5. Отбор проб- от каждой плавки</li> <li>- с проверкой механических свойств при нормальной температуре (20°C) на термически обработанных образцах по режиму варианта 1;</li> </ul>
Подраздел 4.2 Требования к маркировке
Маркировка в соответствии с ГОСТ 7566-94

## Подраздел 4.3 Требования к упаковке

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

## 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 и указанием в них сведений, предусмотренных ГОСТ 7566-94 и настоящим техническим заданием, а также вида термической обработки, с отметкой о приемке службой технического контроля завода-изготовителя (печать синего цвета и подпись начальника ОТК), с отметкой «для АЭС».

## РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Перевозка проката допускается 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

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), 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 1.23

  
21.01.19

М.В. Луканин

  
21.01.19

Начальник отдела 8.10

  
21.01.19

Е.Ф. Болтышов

Главный технолог

  
18.12.18

О.Н. Янышев

Исполнитель

  
17.12.2018

А.В. Лебедев

Дополнительные технические требования к  
сортному прокату по ГОСТ 5949

№ п/п	Дополнительные технические требования	Сортамент
1	- с проверкой на отсутствие склонности к межкристаллитной коррозии ГОСТ 6032-2017 на термически обработанных образцах по режиму варианта 2, метод АМ, без провоцирующего нагрева;	Ø75 Ø90
	- с контролем твердости 100% прутков на термически обработанных образцах по режиму варианта 2, НВ 229...285;	
	- с проверкой механических свойств при нормальной температуре (20 <sup>0</sup> С) на термически обработанных образцах по режиму варианта 2;	
	- с проверкой механических свойств при повышенной температуре (350 <sup>0</sup> С) на термически обработанных образцах по режиму варианта 2, нормы оценки $\sigma_{\text{в}}^{350}$ не менее 720 МПа, $\sigma_{\text{т}}^{350}$ не менее 540 МПа;	
	- с контролем загрязненности стали неметаллическими включениями. Нормы допустимого содержания неметаллических включений (по среднему баллу): -оксиды строчечные (ОС)- 3,5; -оксиды точечные (ОТ)- 3,5; - силикаты хрупкие (СХ); - силикаты пластинчатые (СП)- 1,5; - силикаты недеформируемые (СН)- 2,5; - сульфиды (С)- 2,5; - нитриды и карбонитриды точечные- 2,5; - нитриды и карбонитриды строчечные- 2,5	
	- с контролем внутренних дефектов металла УЗД. При проведении контроля прямым и наклонным преобразователями фиксации подлежат дефекты эквивалентной площадью 5 мм <sup>2</sup> и более. Дефекты эквивалентной площадью более 5 мм <sup>2</sup> не допускаются	
2	- с проверкой на отсутствие склонности к межкристаллитной коррозии ГОСТ 6032-2017 на образцах термически обработанных по режиму варианта 2, метод АМ, без провоцирующего нагрева	Ø60
	- с контролем твердости 100% прутков на термически, обработанных образцах по режиму варианта 2, НВ 229...285	
	- с контролем внутренних дефектов металла УЗД. При проведении контроля прямым и наклонным преобразователями фиксации подлежат дефекты эквивалентной площадью 5 мм <sup>2</sup> и более. Дефекты эквивалентной площадью более 5 мм <sup>2</sup> не допускаются	
	- с проверкой механических свойств при нормальной температуре (20 <sup>0</sup> С) на образцах термически обработанных по режиму варианта 2;	

## Продолжение приложения

№ п/п	Дополнительные технические требования	Сортамент
3	- с проверкой на отсутствие склонности к межкристаллитной коррозии ГОСТ 6032-2017 на термически обработанных образцах по режиму варианта 2, метод АМ, без провоцирующего нагрева;	Ø10
	- с проверкой механических свойств при нормальной температуре (20 <sup>0</sup> С) на термически обработанных образцах по режиму варианта 2;	Ø16
	- с контролем твердости 100% прутков на термически обработанных образцах по режиму варианта 2, НВ 229...285;	Ø25
		Ø35
		Ø45
		Ø65
		Ø120