

УТВЕРЖДАЮ:

Директор по технологии и качеству

ОАО "НЛМК"

Д.П. Чернов

"5"

2001 г.

**ПРОКАТ ТОНКОЛИСТОВОЙ ХОЛОДНОКАТАНЫЙ  
КОММЕРЧЕСКОГО КАЧЕСТВА С РЯДОМ РАЗМЕРОВ,  
НЕ УСТАНОВЛЕННЫХ ГОСТ 19904**

Технические условия  
ТУ 14 - 106 - 629 - 2001  
(Впервые)

Держатель подлинника: ОАО "НЛМК"

Срок действия: с 10.07.2001г.

СОГЛАСОВАНО:

Генеральный директор  
ООО "Сенар"

Н.И. Сизоненко

"5"

2001 г.



РАЗРАБОТАНО:

Начальник технического управления  
ОАО "НЛМК"

В.М. Кукарцев

"3"

2001 г.

2001 год.

Настоящие технические условия распространяются на тонколистовой холоднокатаный прокат коммерческого качества с рядом размеров, не установленных таблицей 1 ГОСТ 19904 с факультативными механическими свойствами, который не был отгружен по прямым заказам из-за организационно-технических или других причин (произведён сверх требуемого объёма; остатки от вагонных норм; прокат, от которого отказался потребитель; несоответствие качественных характеристик проката первоначальному заказу и др.). Прокат заказывается по диапазонам толщин, диапазонам ширин, диапазонам длин.

В зависимости от марки стали, механических свойств, отделки поверхности прокат коммерческого качества может быть использован для изделий хозяйственно-бытового назначения; гнутых профилей; деталей, при изготовлении которых используется штамповка; сварных конструкций, труб общего назначения; крепёжных изделий; под оцинкование и покраску.

#### Примеры условных обозначений:

1) При заказе с указанием марки стали:

Лист из стали марки 08 Ю ГОСТ 9045-93, толщин диапазона 0,76-0,95, ширин диапазона 1201 – 1300 мм. длин диапазона от 2001 до 3000 мм., ТУ 14-106-~~2001~~ 2001:

(0,76-0,95) x (1201 – 1300) x (2001 – 3000) ТУ 14 – 106 ~~2001~~ 2001

Лист -

08Ю ГОСТ 9045-93

2) При заказе любой марки стали в пределах стандарта:

Рулон, с диапазоном толщины 1,91-2,5, ширин диапазона 901 – 1200 мм., по ГОСТ 16523-97, ТУ 14-106-~~2001~~ 2001:

(1,91-2,5) x (901 – 1200) ТУ 14 – 106 ~~2001~~ 2001

Рулон -

ГОСТ 16523-97

#### 1 Сортамент

1.1 Прокат подразделяют по диапазонам толщин: менее 0,60 мм.; 0,6-0,75 мм.; 0,76-0,95 мм.; 0,96-1,90 мм.; 1,91-2,50 мм.; 2,51-3,50 мм., кроме стандартного ряда толщин: 0,35; 0,4; 0,45; 0,5; 0,55; 0,6; 0,65; 0,7; 0,75; 0,8; 0,9; 1,0; 1,1; 1,2; 1,3; 1,4; 1,5; 1,6; 1,7; 1,8; 2,0; 2,2; 2,5; 2,8; 3,0; 3,2; 3,5 мм. и по диапазонам длин и ширин, указанным в таблице 1:

Таблица 1

Диапазоны ширин, мм. (нестандартный ряд)	Диапазон длин, мм. (нестандартный ряд)			Кроме ширин, мм. (стандартный ряд)
	Менее 2000	2001-3000	3001-4000	
500-900	x	x	x	500, 550, 600, 650, 700, 750, 800, 850, 900
901-1200	x	x	x	950, 1000, 1100, 1200
1201-1300	x	x	x	1250
1301-1600	x	x	x	1400, 1450, 1500, 1600
1601 и более	x	x	x	1700, 1800
Кроме длин, мм (стандартный ряд)	1500; 2000	2200; 2500; 2800; 3000	3500; 4000	

- 1.2 Сортамент проката, а также марки стали, определяются наличием не отгруженного по прямому назначению металла, находящегося на складе завода-изготовителя. Размеры (толщина, ширина, длина) проката должны соответствовать таблице 1 данных технических условий, при этом хотя бы один размер должен быть из нестандартного ряда.
- 1.3 Диапазоны толщин, ширин, длин и марки стали указываются в спецификациях. Допускается прием заказа без указания конкретной марки, в этом случае марка стали определяется заводом-изготовителем проката в пределах указанных в заказе стандартов, технических условий.
- 1.4 Предельные отклонения по размерам и форме проката должны отвечать требованиям соответствующего стандарта или технических условий, по которым он был аттестован.

## 2. Технические требования

- 2.1 Прокат должен отвечать требованиям соответствующих стандартов и технических условий, по которым он был аттестован. Механические свойства проката, поставляемого по настоящим техническим условиям - факультативны.
- 2.2 По точности изготовления, по плоскостности (листовой прокат), по характеру кромки проката должен соответствовать требованиям ГОСТ 19904

## 3. Приёмка и методы испытаний.

- 3.1 Прокат к приёмке предъявляют партиями. Максимальный вес партии - вагонная норма. В единовременно отгружаемой партии количество марок и размеров не ограничены.
- 3.2 Каждая партия проката должна сопровождаться документом о качестве (сертификатом).

В документе о качестве (сертификате) должны быть указаны:

- наименование и адреса изготовителя и потребителя;
- номер заказа;
- марка (марки) стали;
- размеры и масса;
- состояние поставки;
- обозначение настоящих технических условий;
- обозначение нормативного документа (ГОСТ или ТУ), по которому прокат был аттестован.

## 4 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

- 4.1 Маркировка, упаковка, транспортирование проката - по ГОСТ 7566.

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО:

Начальник бюро стандартизации  
технического управления ОАО "НЛМК"

 Г.Н. Ерёмин

" 09 " июля 2001 г.

**ПЕРЕЧЕНЬ**

документов, на которые даны ссылки в данных технических условиях

ГОСТ 19904-90

ГОСТ 7566-94