



ЗАО «СЕВЕРСТАЛЬБЕЛ»

Юр. адрес: ул. Маяковского 176-406
220028, г. Минск, РБ

Почт. адрес: пр. Независимости 169
(литер А), к. 614 С, 220114, г. Минск, РБ

Тел.: +375 (17) 218 11 81, 218 11 82

Факс: +375 (17) 218 10 41

www.severstalbel.by www.severstal.by

info@severstalbel.by

Для информации.
Без рассылки
изменений.

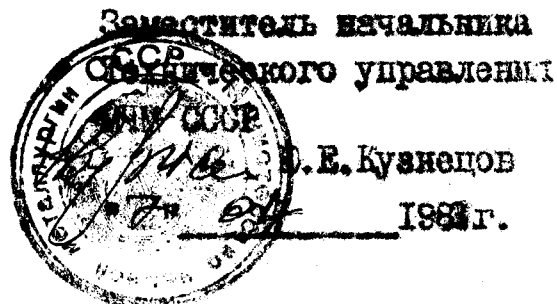
ОКП 09 7100
ОКП 09 7200
ОКП 09 8100

УДК

Группа В33

СОГЛАСОВАНО:

УТВЕРЖДАЮ



Прокат рулонный горячекатаный из
стали углеродистой качественной
и обыкновенного качества

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-3579-83

(взамен ТУ 14-1-664-73)

Срок введения: 01.09.1983г.

На срок до 01.09.1988г.

СОГЛАСОВАНО:

РАЗРАБОТАНЫ

Главный инженер ВПО "Совметаллург-
Бурм" В. И. СССР
А. Н. Глазов
"28" 01 1983г.

Заведующий лабораторией сплав-
дартизации конструкционных
сталей ЦНИИМ
В. Д. Хрозов
"28" 01 1983г.

Главный инженер ВПО "Совтрубосталь"
В. А. Ткаченко
"7" 01 1983г.

Настоящие технические условия распространяются на прокат рулонный горячекатаный из стали углеродистой качественной марок 08, 10, 15, 20 и обыкновенного качества марок Ст1, Ст2, Ст3, Ст4, БСт1, БСт2, БСт3, БСт4, ВСт3, ВСт4 предназначенный для производства электросварных нефтегазопроводных и газогазопроводных труб методом непрерывной внепечной сварки.

1. Сортамент.

1.1. Рулонная сталь поставляется толщиной от 2 до 10 мм, шириной от 300 до 1700 мм.

Размеры рулонной стали указываются в спецификации заказчика и согласовываются с поставщиком.

1.2. Предельные отклонения по толщине рулонной стали должны соответствовать ГОСТ 19903-74 нормальной точности прокатки.

1.2.1. Для рулонной стали, полученной продольной резкой, предельные отклонения по толщине должны соответствовать предельным отклонениям по толщине для ширины рулонной стали до резки.

1.2.2. Рулонная сталь шириной 710, 880, 1050, 1370 и 1700 с Государственным знаком качества поставляется с односторонними минусовыми предельными отклонениями по толщине, при этом предельные отклонения для рулонной стали толщиной 6-7 мм должны быть минус 0,60 мм, для рулонной стали толщиной 8-9 мм - минус 0,80 мм.

1.3. Рулонная сталь поставляется с обрезанной или с необрезанной кромкой.

1.4. Предельные отклонения по ширине рулонной стали не должны превышать:

для рулонной стали шириной 500 мм и более;

с обрезной кромкой - требованиям ГОСТ 19903-74 ;

с необрезной кромкой - плюс 20 мм ;

для рулонной стали шириной менее 500 мм - требованиям

ГОСТ 1530-78.

1.5. Рулонная сталь шириной 710 и 880 мм по согласованию с потребителем может поставляться с одной резаной и одной катаной кромкой с предельными отклонениями по ширине плюс 20 мм.

1.6. Допускаются рулоны, имеющие в отдельных местах кромки, загнутые под углом не более 90°.

...оп. и дата

инв. N

взам. инв. №

					ТУ 14-1-3579-83			
изм.	лист	№ док.	подп.	дата				
Разраб:					Прокат рулонный горячекатаный из стали углеродистой качественной и обыкновенного качества.	Лит.	Лист	Листов
пров.						5	2	13
№ контр.								
Утв.					Технические условия			

1.7. Подгиб кромок по рулонной стали после распуска не допускается.

1.8. Волнистость кромок, препятствующая качественной сварке труб, не допускается.

1.9. Серповидность рулонной стали не должна превышать 10 мм на длине 10 м.

1.10. Талескопичность рулона не должна превышать 50 мм.

1.11. Рулон должен состоять из одного куска.

1.12. Концы полосы должны быть ровно обрезаны. Рулонную сталь с катаной кромкой поставляют без обрезки концов неполной ширины. Концы неполной ширины по длине не должны превышать ширины рулона.

1.13. Минимальная и максимальная масса, внутренний и наружный диаметр рулона устанавливается по согласованию изготовителя с потребителем.

2. Технические требования.

2.1. Рулонную сталь в соответствии с заказом изготавливают: из углеродистой качественной стали марок 08, 10, 15, 20 всех степеней раскисления с химическим составом по ГОСТ 1050-74; из углеродистой стали обыкновенного качества марок Ст1, Ст2, Ст3, Ст4, БСт1, БСт2, БСт3, БСт4, ВСт3, ВСт4 всех степеней раскисления по ГОСТ 380-71.

Рулонную сталь группы А по ГОСТ 380-71 поставляют первой категории, групп Б и В категорий 1 и 2 в соответствии с заказом.

2.2. Механические свойства рулонной стали в состоянии поставки должны соответствовать:

при толщине 4 мм и более:

из углеродистых качественных сталей - ГОСТ 1577-70,

из углеродистых сталей обыкновенного качества групп А и В - ГОСТ 380-71;

при толщине 3,9 мм и менее:

из углеродистых качественных сталей и сталей обыкновенного качества - ГОСТ 16523-70.

2.3. Поверхность рулонной стали должна быть чистой, без плен, пузырей, закатов, трещин, рванин, вкатаной окалины.

2.4. На поверхности рулонной стали допускается тонкий слой окалины, не препятствующий выявлению поверхностных дефектов, рябизна, риски, не выводящие толщину рулонной стали за предельные отклонения.

подп. и дата	
инв. № д	
взам. инв. №	
подп. и дата	
инв. № подл.	

изм.	лист.	№ док.	подп.	дата

ТУ 14-1-3579-83

2.5. На кромках рулонной стали не должно быть надрывов, расслоений, трещин-расщеплений. Допускаются отдельные волосовины, трещины, надрывы глубиной, не превышающей половины предельного отклонения по ширине рулонной стали, и не выводящие её за минимальный размер по ширине.

2.6. Расслоения не допускаются.

2.7. В рулонной стали марок IO, I5, 20 величина зерна должна быть не крупнее номера 5 шкалы ГОСТ 5639-82.

3. Правила приемки и методы испытаний.

3.1. К приемке рулонная сталь предъявляется партиями.

Партия состоит из рулонов одной марки, одной толщины, а для стали из слитков - из одной плавки-ковша.

Для рулонов, изготовленных из стали с установок непрерывной разливки, масса партии не должна превышать 250 т.

3.2. Отбор проб для химического анализа - по ГОСТ 7565-81, химический состав определяют по ГОСТ 22536.0-77 - ГОСТ 22536.13-77 - ГОСТ 18896-73 или другими методами, обеспечивающими необходимую точность.

3.3. Для проверки качества от каждой партии отбирают 2 контрольных рулона.

3.4. От каждого контрольного рулона для испытания отбирают:

- на растяжение - по I образцу,
- на величину зерна - по I образцу.

3.5. Отбор проб для испытаний на растяжение - в соответствии с ГОСТ 7564-73, испытание на растяжение по ГОСТ 1497-73.

3.6. Пробы для испытания на величину зерна отбираются рядом с пробой на растяжение, испытание величины зерна - по ГОСТ 5639-82, пункт I-а.

3.7. Контроль ширины и толщины рулонной стали производят в соответствии с ГОСТ 19903-74.

3.8. Качество поверхности и кромок проверяют визуально без применения увеличительных приборов перед смоткой в рулоны или на пробах, отобранных от смотанных рулонов.

Расслоения контролируют осмотром кромок рулонной стали у изготовителя и потребителя.

3.9. Качество поверхности рулонной стали обеспечивается с доверительной вероятностью 0,95, а для стали с государственным Знаком качества - с доверительной вероятностью 0,98.

изм.	лист	№ док.	подп.	дата

ТУ 14-1-3579-83

Лист

5

4. Маркировка, упаковка и транспортирование.

4.1. Общие правила приемки, маркировки, ^{транспортирования} упаковки и документации — в соответствии с ГОСТ 7566-81.

4.2. На наружном витке каждого рулона несмываемой краской наносится: клеймо ОТК, товарный знак завода, марка стали, номер плавки, масса рулона, размеры полосы, а при поставке по теоретической массе и длина рулона.

4.3. Отгрузка рулонной стали производится поплавно. Допускается отгрузка в одном вагоне не более трех разных плавок.

4.4. На каждую партию рулонной стали выписывается сертификат удостоверяющий соответствие рулонной стали требованиям настоящих технических условий. Один экземпляр сертификата направляется потребителю с железнодорожной накладной.

Примечание: Цены на продукцию помещены в приложении 2.

Зарегистрировано ЦНИИЧМ: 08.06. 1983.

Зав. отделом стандартизации
черной металлургии

В.Т. Абабков
1983г.

изм.	лист	№ док.	подп.	дата

ТУ 14-1-3579-83

Лист
5

**Перечень документов, на которые дана ссылка
в технических условиях**

Номер ГОСТ	Наименование
ГОСТ 19993-74 ГОСТ 1530-78	Сталь листовая горячекатаная. Сортамент Лента горячекатаная (подкат) из угле- родистой качественной конструкционной с тали
ГОСТ 380-71	Сталь углеродистая обыкновенного качест- ва.
ГОСТ 16523-70	Сталь листовая углеродистая качественна ая и обыкновенного качества общего назначения.
ГОСТ 5639-65	Сталь. Методы выявления и определения величины зерна.
ГОСТ 7565-81	Стали и сплавы. Метод отбора проб для определения химического состава.
ГОСТ 18895-73 81	Сталь. Метод фотоэлектрического спект- рального анализа.
ГОСТ 7564-73	Общие правила отбора проб, заготовок и образцов для механических и техноло- гических испытаний.
ГОСТ 7566-81	Прокат и изделия дальнейшего передела. Правила приёмки, маркировки, упаковки, транспортирования и хранения.
ГОСТ 22536.0-77- 22536.13-77	Сталь углеродистая. Чугун нелегирован- ный. Методы анализа.

7

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к проекту технических условий "Прокат рулонный горячекатаный из стали углеродистой качественной и обыкновенного качества", разработанных взамен ТУ I4-I-664-73.

Проект технических условий подготовлен ЦНИИчерметом совместно с Новолипецким металлургическим заводом взамен ТУ I4-I-664-73 в связи с рекомендацией Государственной комиссии по пересаттестации стали на Знак качества.

Проект разработан на базе технических условий ТУ I4-I-664-73 с учетом изменений и писем - поправок к ним, а также длительного опыта изготовления рулонной стали для нефтегазопроводных труб Новолипецким металлургическим заводом.

В проекте технических условий учтены рекомендации Государственной комиссии о выделении требований к продукции высшей категории качества и предусмотрено обеспечение качества поверхности и толщины рулонной стали с доверительной вероятностью 0,98.

Наименование технических условий уточнено в соответствии с Общесоюзным классификатором продукции.

В определении исключены указания "для прямошовных" и размеры труб, так как Альметьевская Озав использует эту сталь для изготовления спиральношовных труб.

В проекте установлены нормы по серповидности, нормы по массе рулона приведены в соответствие ГОСТ 1530-78, уточнена терминология в соответствии с вновь утвержденными стандартами, уточнены правила приемки, методы испытаний.

В связи с тем, что оптовые цены на продукцию не изменяются, (они помещены в справочнике к прейскуранту 01-10, 1980г. издания), информационная карта расчета экономической эффективности к проекту технических условий не прилагается.

Заведующий лабораторией стандартизации
конструкционных сталей ЦНИИЧМ

В.Д. Хромов

7 7

Наименование вида продукции по НТД	Код вида продукции по ВКГ ОКП					
Прокат рулонный горячекатанный из стали углеродистой качествен- ной и обыкновенного качества	0	9	7	2	0	0
Блоки по ОКП	Обозначение по НТД		Код по ОКП			
Марок сталей	СТ1 СТ2 СТ3 СТ4 БСТ1 БСТ2 БСТ3 БСТ4		I608 I612 I617 I622 I640 I644 I648 I652			
Профили	ВСТ3 ВСТ4		I667 I677			
	ТОНКОЛИСТ. ГОСТ 19903-74		7211			
Технических требований	ТУ 14-I-3579-83		8040			
Форм заказа и условий поставки	рулон		70			

Расчёт кодов проверил:

Ст.инж.

Отдела стандартизации
ЦНИИЧМ

Э.П.Рахманова

Приложение 3 к ТУ 14-1-
(Обязательное) -3579-83

Наименование вида продукции по НТД	Код вида продукции по ВКГ ОКП			
Прокат рулонный горячекатаный из стали углеродистой качест- венной и обыкновенного качества	0	2	8	1 0 0
Блоки по ОКП	Обозначение по НТД		Код по ОКП	
Марок сталей	08 10 15 20		3301 3302 3303 3304	
Профилей	ТОНКОЛИСТ. ГОСТ 19903-74 ТОЛСТОЛИСТ. ГОСТ 19903-74		7111 7211	
Технических требований	ТУ 14-1-3579-83		6520	
Форм заказа и условий поставки	рулон		70	

Расчёт кодов проверил:

Ст. инж. Отдела стандартизации
ЦНИИЧМ

Э. П. Рахманова

ОКП 09 7200
09 7600
09 7700

Группа В33

УТВЕРЖДАЮ:

Директор ЦССМ ОАО ГНЦ РФ ЦНИИчермет,
председатель ТК 375

В.Т.Абабков

" 30 " 04 1997г.

ПРОКАТ РУЛОННЫЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ИЗ СТАЛИ УГЛЕ-
РОДИСТОЙ КАЧЕСТВЕННОЙ И ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-I-3579-83

Изменение № 9

Держатель подлинника — ЦССМ ОАО ГНЦ РФ ЦНИИчермет

Срок введения: 01.06.97г.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник бюро стандартиза-
ции АО "Виксунский метзавод"

№ 02-05/28БС

Э.С.Ветрова

от 04.02.97г.

И.о.начальника техотдела Управления
технологии АО "Магнитогорский метал-
лургический комплекс"

№ Ст-326 от

М.Ф.Гибадулин

17.04.97

Начальник технического отдела АОТ
"Череповецкий металлургический ком-
бинат"

№ 4062 от 18.04.97

В.Я.Тишков

Технический директор АО "Оскольский
металлургический комбинат"

№ 51/1722 от

Б.Ю.Зеличенко

07.04.97

РАЗРАБОТАНО:

Зам.директора ЦССМ
ОАО ГНЦ РФ ЦНИИчермет

В.Д.Хромов

" 29 " 04 1997г.

Внесено
28.04.97г.

1

1. Срок действия ТУ продлить до 01.07.2002г.

2. Вводная часть. Исключить стали марок БСт1, БСт2, БСт3, БСт4, ВСт3, ВСт4.

Исключить второй абзац.

Дополнить примерами условных обозначений в редакции:

"Прокат рулонный нормальной точности (В), нормальной плоскостности (ПН), с необрезной кромкой (НО), размерами 4,0х1500 мм по ГОСТ 19903, из стали марки Ст3сп, категории 2 по ГОСТ 14637:

Рулон В-ПН-НО-4,0х1500 ГОСТ 19903-74
Ст3сп 2 ТУ 14-I-3579-83

Прокат рулонный нормальной точности (В), нормальной плоскостности (ПН), с обрезной кромкой (О), размерами 2,0х1500 мм по ГОСТ 19903, из стали марки Ю:

Рулон В-ПН-О-2,0х1500 ГОСТ 19903-74 " "
Ю ТУ 14-I-3579-83

3. По всему тексту ТУ у номеров стандартов исключить две последние цифры – год утверждения стандарта.

✓ 4. Пункт 1.1 изложить в редакции:

✓ " 1.1. Рулонный прокат изготавливают толщиной от 2 до 10 мм, шириной от 270 до 1700 мм".

5. Пункт 1.2 изложить в редакции:

"1.2. Предельные отклонения по толщине рулонного проката должны соответствовать требованиям ГОСТ 19903 для нормальной и повышенной точности прокатки.

Рулонный прокат повышенной точности поставляют по согласованию изготовителя с потребителем.

1.2.1. Для рулонного проката, полученного продольной резкой, предельные отклонения по толщине должны соответствовать предельным отклонениям по толщине для ширины рулонного проката до резки".

Подпункт 1.2.2 исключить.

✓ 6. Пункт 1.3 изложить в редакции:

"1.3. Рулонный прокат поставляют с обрезанной или необрезанной кромкой".

7. Пункт 1.4 изложить в редакции:

"1.4. Предельные отклонения по ширине рулонного проката не должны превышать:

- для рулонного проката шириной 500 мм и более с обрезной и необрезной кромкой - требований ГОСТ 19903;
- для рулонного проката шириной менее 500 мм - требований ТУ 14-1-4516-88".

8. Пункт 1.5. Заменить слова: "Рулонная сталь" на "Рулонный прокат".

9. Пункт 1.7 изложить в редакции:

"1.7. Допускается односторонний подгиб кромок до 3 мм рулонного проката после роспуска при условии, что радиус подгиба кромок не превышает величины, согласованной между изготовителем и потребителем. Заусенец на кромках допускается не более 1 мм с односторонней ориентацией".

10. Пункт 1.9. Заменить слова: "рулонной стали" на "рулонного проката".

11. Пункт 1.1.2. Заменить слова: "Рулонную сталь" на "Рулонный прокат".

12. Пункт 2.1 изложить в редакции:

✓ "2.1. Рулонный прокат в соответствии с заказом изготавливают: из углеродистой качественной стали марок 08, 10, 15, 20 всех степеней раскисления с химическим составом по ГОСТ 1050; из стали обыкновенного качества марок Ст1, Ст2, Ст3, Ст4 всех степеней раскисления по ГОСТ 380.

✓ Прокат толщиной 4 мм и более поставляется: из стали обыкновенного качества категорий 1, 2 по ГОСТ 14637; из стали углеродистой качественной категории 3 по ГОСТ 1577.

При поставке проката Карагандинским меткомбинатом суммарная массовая доля серы и фосфора, а также массовая доля хрома, никеля, меди должны соответствовать требованиям таблицы 1. Класс по химическому составу указывается в заказе.

Примечание. Для проката толщиной до 3,9 мм предельные отклонения от химического состава - в соответствии с ГОСТ 16523".

13. Пункт 2.2 изложить в редакции:

✓ "2.2. Механические свойства рулонного проката и нормы испытан-

ния на изгиб должны соответствовать:

при толщине проката 4 мм и более:

из углеродистой качественной стали — ГОСТ 1577;

из углеродистой стали обыкновенного качества — ГОСТ 14637;

при толщине проката до 3,9 мм включительно — таблице 2.

Испытания на изгиб допускается не производить при соблюдении остальных требований технических условий".

14. Пункт 2.3 изложить в редакции:

"2.3. Поверхность рулонного проката толщиной до 3,9 мм должна соответствовать требованиям III или IV группы отделки поверхности ГОСТ 16523; толщиной 4 мм и более — требованиям ГОСТ 14637".

15. Пункты 2.4, 2.5. Заменить слова: "рулонной стали" на "рулонного проката".

16. Пункт 2.7. Заменить слово "рулонной" на "рулонном прокате из".

17. Раздел 2 дополнить пунктами 2.8 и 2.9 в редакции:

"2.8. По согласованию изготовителя с потребителем для проката из стали марок Ю, Юсп, Юкп величина структурно-свободного цементита должна быть не более 3 балла.

2.9. Макроструктура проката должна соответствовать ГОСТ 1577 и проверяется по методике предприятия-изготовителя. Макроструктура проката может не проверяться, но гарантироваться".

18. Пункт 3.1. Заменить слова: "Рулонная сталь" на "Рулонный прокат".

19. Пункт 3.2. Заменить ссылку: ГОСТ 22536.13 на ГОСТ 22536.10.

20. Пункт 3.5 изложить в редакции:

"3.5. Отбор проб для испытания на растяжение проводят в соответствии с ГОСТ 7564. Испытание на растяжение проводят по ГОСТ 1497: для рулонного проката шириной до 600 мм включ. на продольных образцах, шириной свыше 600 мм — на поперечных образцах.

Для рулонного проката, полученного продольной резкой, отбор проб производят от рулонного проката до его порезки на заданные ширины. В документе о качестве указывают направление вырезки образцов".

21. Пункт 3.6 изложить в редакции:

"3.6. Отбор проб для проверки величины зерна и структурно-свободного цементита производят рядом с пробой на растяжение.

Контроль величины зерна структурно-свободного цементита производят в соответствии с ГОСТ 5639 и ГОСТ 5640".

Таблица I

Марка стали	Класс по химическому составу	Суммарная массовая доля серы и фосфора, %	Массовая доля, %			
			хром	никель	медь	
Ю	Юф	0,02-0,039	до 0,05	до 0,09 включ.	до 0,09 включ.	
	Юсп	0,04-0,065	0,05-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30	
СтЗсп	Юф	0,02-0,039	до 0,05	до 0,09 включ.	до 0,09 включ.	
	Юсп	0,04-0,065	0,05-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30	
СтЗпс	Юф	0,02-0,039	до 0,05	до 0,09 включ.	до 0,09 включ.	
	Юсп	0,04-0,065	0,05-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30	
СтЗкп	Юф	0,02-0,039	до 0,05	до 0,09 включ.	до 0,09 включ.	
	Юсп	0,04-0,065	0,05-0,30	0,10-0,30	0,10-0,30	

Примечание: В стали всех марок массовая доля серы допускается не более 0,040%, фосфора — не более 0,035%.

Изменение № 9
ТУ 14-I-3579-83

Таблица 2

Марка стали	Временное сопротивление разрыву, σ_B , Н/мм ² (кгс/мм ²)	Относительное удлинение, δ_4 , %, не менее	Изгиб до параллельности сторон (а-толщина образца, d-диаметр образца)
Ст1, Ст2	300-480 (31-49)	23	d=a
Ст3	360-530 (37-54)	22	d=2a
Ст4	400-680 (41-69)	19	-
08кп	260-380 (27-39)	28	d=a
08пс, 08, 10кп, 10пс, 10	270-410 (28-42)	26	d=a
15кп, 15пс	310-440 (32-45)	25	d=a
20пс, 20	350-500 (36-51)	23	d=a
15, 20кп	330-460 (34-47)	24	d=a

Примечания: 1. Для рулонного проката толщиной до 2,8 мм из углеродистой качественной стали допускается превышение верхнего предела временного сопротивления на 30 Н/мм² (3 кгс/мм²) при сохранении всех остальных норм.

2. С согласия потребителя допускается изготавливать рулонный прокат из углеродистой стали обыкновенного качества без ограничения верхнего предела временного сопротивления.

22. Пункты 3.7 и 3.8. Заменить слова: "рулонной стали" на "рулонного проката".

23. Пункт 3.9 изложить в редакции:

"3.9. качество поверхности рулонного проката обеспечивается с доверительной вероятностью 0,95".

24. Раздел 3 дополнить пунктом 3.10 в редакции:

"3.10. Допускается гарантированное обеспечение нормируемых характеристик на основании статистических и неразрушающих методов контроля по методике, согласованной в установленном порядке. При возникновении разногласий и при периодических проверках применяются методы контроля, предусмотренные настоящими техническими условиями".

25. Пункт 4.1 изложить в редакции:

"4.1. Общие правила приемки, упаковки, транспортирования и оформления документации — в соответствии с ГОСТ 7566".

26. Пункт 4.2 изложить в редакции:

"4.2. Маркировка производится согласно ГОСТ 7566. При поставке проката по теоретической массе на наружном витке каждого рулона указывают длину рулона и коэффициент пересчета".

27. Пункт 4.3. Заменить слова: "рулонной стали" на "рулонного проката".

28. Пункт 4.4. Заменить слова: "рулонной стали" на "рулонного проката", "сертификат" на "документ о качестве", "сертификата" на "документа о качестве".

29. Примечание по ценам изложить в редакции: "Примечание. На рулонный прокат распространяются договорные цены".

Приложение 2 исключить.

30. Приложение I заменить на высылаемое.

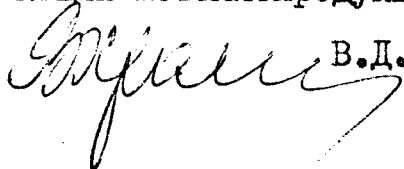
31. Приложение 3 заменить на высылаемое под номером 2.

32. Изменения I-8 аннулировать.

Экспертиза проведена ЦССМ ОАО ГНЦ РФ ЦНИИчермет:

" 29 " 04 1997г.

Зам.директора Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции

 В.Д.Хромов

Изменение № 9
ТУ 14-I-3579-83
Приложение I
Справочное

Перечень ИТД, на которые имеются
ссылки в тексте технических условий

Обозначение ИТД	! Номер пункта, в котором ! имеется ссылка
ГОСТ 380-88	2.1
ГОСТ 1050-88	2.1
ГОСТ 1497-84	3.5
ГОСТ 1577-93	2.1, 2.9
ГОСТ 5639-82	3.6
ГОСТ 5640-68	3.6
ГОСТ 7564-73	3.5
ГОСТ 7565-81	3.2
ГОСТ 7566-94	4.1, 4.2
ГОСТ 14637-89	2.1, 2.3
ГОСТ 16523-89	2.1, 2.3
ГОСТ 18895-81	3.2
ГОСТ 19303-74	Вводная часть, 1.2, 1.4
ГОСТ 22536.0-87	3.2
ГОСТ 22536.1-88	3.2
ГОСТ 22536.2-87	3.2
ГОСТ 22536.3-88	3.2
ГОСТ 22536.4-88	3.2
ГОСТ 22536.5-87	3.2
ГОСТ 22536.6-88	3.2
ГОСТ 22536.7-88	3.2
ГОСТ 22536.8-87	3.2
ГОСТ 22536.10-88	3.2
ТУ 14-I-4516-88	1.4

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ
ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ имени И.П. БАРДИНА
ЦНИИчермет



107005, Москва, 2-я Бауманская, 9/23
Тел. 265 71 00
Для телеграмм: Москва ЦНИИчермет
Телетайп: Ниобий 113306
Расчетный счет 240211
в Коммерческом банке "Лефортовский"
МФО 201207

23.04.92 № ЦС-I-I-/I4-I-3579

на № _____ от _____

Главному инженеру
г. Геретовского
Мониторинга

162600 г. Геретовск, Во-
содской обл.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ ИЗВЕЩЕНИЕ ОБ ИЗМЕНЕНИИ
к техническим условиям ТУ I4-I-3579-83 " ПРОКАТ РУЛОННЫЙ
ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ИЗ СТАЛИ УГЛЕРОДИСТОЙ КАЧЕСТВЕННОЙ И ОБЫК-
НОВЕННОГО КАЧЕСТВА".

Раздел 2, пункт 2.9. Слово "микроструктура" заменить на
слово "макроструктура".

ОСНОВАНИЕ: исправление опечатки, допущенной в изменении № 7;
телеграмма КарМК № 27II34/34I от 06.04.92 г.

Директор Центра стандартизации
и сертификации продукции черной
металлургии

В.Т.Абабков

ВВЕДЕНО В ИЗМЕНЕНИЕ _____

Исп. Глебова О.А.
тел. 265-74-20.

114-184
14.05.92г.

32

Виза 22.05.92

ОКП 09 7200
09 7600
09 7700

Группа В33
УТВЕРЖДАЮ:
Директор ЦССМ ОАО ГНЦ РФ ЦНИИчермет,
председатель ТК 375

В.Т.Абабков

" 29 " 04 1998г.

ПРОКАТ РУЛОННЫЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ИЗ СТАЛИ УГЛЕ-
РОДИСТОЙ КАЧЕСТВЕННОЙ И ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ I4-I-3579-83

Изменение № IO

Держатель подлинника - ЦССМ ОАО ГНЦ РФ ЦНИИчермет

Срок введения: 01.06.98г.

СОГЛАСОВАНО:

И.о.начальника Управления
технологии ОАО "Магнитогорс-
кий меткомбинат"

ИСТ-160 от М.Ф.Гисадулин
06.04.98г.

Начальник технического от-
дела ОАО "МЕЧЕЛ"

№ 913 от Г.А.Братко
07.04.98г.

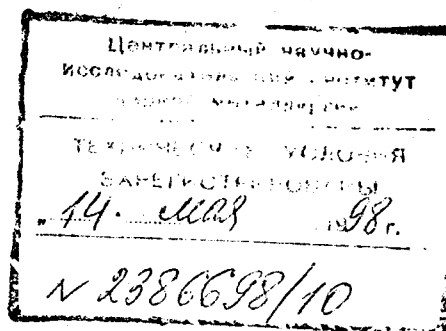
РАЗРАБОТАНО:

Зам.директора ЦССМ
ОАО ГНЦ РФ ЦНИИчермет

В.И.Хромов

" 16 " 04 1998г.

13.04.98г.



I. Вводная часть. Примеры условных обозначений изложить в редакции:

"Прокат рулонный нормальной точности (Б), с необрезной кромкой (НО), размерами 4х1500 мм, из стали марки СтЗсп категории 2 по ГОСТ 14637-89:

Рулон Б-НО-4,0х1500-СтЗсп-2 ТУ 14-I-3579-83.

Прокат рулонный нормальной точности (Б), с обрезной кромкой (О), размерами 2,0х1500 мм, из стали марки 10, группы отделки поверхности Ш по ГОСТ 16523-89:

Рулон Б-О-2,0х1500-10-Ш ТУ 14-I-3579-83.

Прокат рулонный нормальной точности (Б), с необрезной кромкой (НО), размерами 4,0х1500 мм, из стали марки 20, с механическими свойствами в соответствии с п.4.2.9 ГОСТ 1577-93 (М1):

Рулон Б-НО-4,0х1500-20-М1 ТУ 14-I-3579-83".

2. Пункт 2.1. Второй абзац. Исключить слово "категории 3".

3. Пункт 2.2 изложить в редакции:

"2.2. Механические свойства рулонного проката и нормы испытания на изгиб должны соответствовать требованиям:

При толщине проката до 3,9 мм вкл. - таблицы 2.

При толщине проката 4 мм и более:

из углеродистой стали обыкновенного качества - ГОСТ 14637;

из углеродистой качественной стали:

- при испытании на растяжение - ГОСТ 1577 п.4.2.9, табл.3(М1) или п.4.2.10, табл.3(М2) ;

- при испытании на изгиб в холодном состоянии - ГОСТ 1577 (п.4.2.12)".

4. Пункт 2.9 изложить в редакции: "Макроструктура рулонного проката должна соответствовать требованиям ГОСТ 1577 для базового исполнения и проверяется по методике предприятия-изготовителя. Макроструктура рулонного проката может не проверяться при условии гарантии ее соответствия требованиям технических условий".

5. Пункт 3.1. Первый абзац изложить в редакции:

"Партия должна состоять из рулонов одной толщины, одной марки стали; партия проката, изготовленного из слитков, кроме того из одной плавки-ковша".

6. Пункт 3.4 дополнить предложением в редакции:

" - на изгиб в холодном состоянии - один образец".

7. Пункт 3.5 изложить в редакции:

"3.5. Отбор проб для испытания на растяжение и изгиб в холодном состоянии проводят в соответствии с ГОСТ 7564. Испытание на растяжение проводят по ГОСТ 1497, на изгиб по ГОСТ 14019: для рулонного проката до 600 мм на продольных образцах, шириной 600 мм и более - на поперечных образцах.

Для рулонного проката, полученного продольной резкой, отбор проб может проводиться от рулонного проката до его порезки на заданные ширины. В документе о качестве указывают направление вырезки образцов".

8. Пункт 3.6. Второй абзац изложить в редакции:

"Контроль величины зерна проводят по ГОСТ 5639, структурно-свободного цементита - по ГОСТ 5640".

9. Раздел 3 дополнить пунктом 3.II в редакции:

"3.II. Отклонение от формы контролируют по ГОСТ 26877".

10. Приложение I. После ГОСТ 7564-73 записать: "(ГОСТ 7564-97 - с 01.01.99г.)".

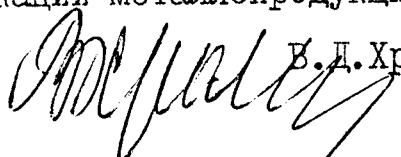
Заменить ссылку: ГОСТ 380-88 на ГОСТ 380-94.

Дополнить ссылками: ГОСТ 14019-80 с номером пункта 3.5, ГОСТ 26877-91 с номером пункта 3.II.

Экспертиза проведена ЦССМ ОАО ГНЦ РФ ЦНИИчермет:

" 16 " 04 1998г.

Зам.директора Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции

 В.Д.Хромов

ОКП 09 7612
09 7614
09 7632
09 7634

Для информации.
Без рассылки
изменений.

УТВЕРЖДАЮ:

Директор Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции
ФГУП ЦНИИчермет им.И.П.Бардина,
председатель ТК 375

В.Т.Абабков

«12» 04 2002г.

**ПРОКАТ РУЛОННЫЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ИЗ СТАЛИ
УГЛЕРОДИСТОЙ КАЧЕСТВЕННОЙ И ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 14-1-3579-83
Изменение № 11**

Держатель подлинника – ЦССМ ФГУП ЦНИИчермет им.И.П.Бардина

Срок введения: 01.06.2002г.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник технического отдела
ОАО «Магнитогорский меткомбинат»
№ 22/857 С.Ю.Спирин
от 29.03.2002г.

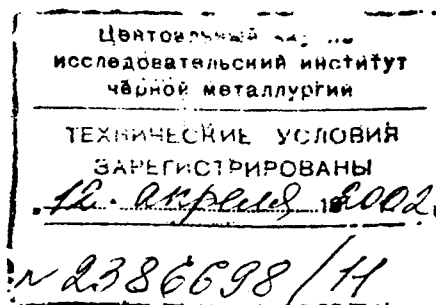
РАЗРАБОТАНО:

Зам.директора ЦССМ ФГУП
ЦНИИчермет им.И.П.Бардина

Хромова В.Д.Хромов

«11» 04 2002г.

Хромова
11.04.2002г.



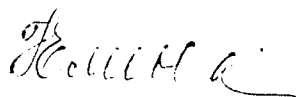
На 6 стр.

- 1.Срок действия ТУ продлить до 01.07.2007г.
- 2.Титульный лист. Заменить код ОКП: 09 7200 на 09 7612, 09 7614, 09 7632, 09 7634.
Дополнить группой: В 23.
- 3.Пункт 1.1. Заменить толщину: «от 2 до 10 мм» на «от 1,2 до 10 мм».
- 4.Приложение 1. Заменить ссылки: ГОСТ 16523-89 на ГОСТ 16523-97, ГОСТ 18895-81 на ГОСТ 18895-97.
Для ГОСТ 19903-74 дополнить ссылкой на приложение 2.
- 5.Приложение 2 заменить на прилагаемое.

Экспертиза проведена ЦССМ ФГУП
ЦНИИчермет им.И.П.Бардина:

«11» 04 2002г.

/Зам.директора Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции

 В.Д.Хромов

Форма 3.1А

Наименование вида продукции по НД		Код вида продукции по ОКП (ОК 005-93)	Код по ОКС	Группа
Прокат рулонный горячекатаный из стали углеродистой обыкновен- ного качества		09 7612	77.140.50	В 23
Блоки по ОКП	Обозначение по НД	Коды марки стали (сплава), профилей и технических требований		
Марок сталей и сплавов	Ст1	1608		
	Ст2	1612		
	Ст3	1617		
	Ст4	1622		
Профилей	Тонколистовой прокат по ГОСТ 19903	7210		
Технических требований	ТУ 14-1-3579-83	8040		

Форма 3.1А

Наименование вида продукции по НД		Код вида продукции по ОКП (ОК 005-93)	Код по ОКС	Группа
Прокат рулонный горячекатаный из стали углеродистой обыкновен- ного качества		09 7614	77.140.50	В 23
Блоки по ОКП	Обозначение по НД	Коды марки стали (сплава), профилей и технических требований		
Марок сталей и сплавов	Ст1 Ст2 Ст3 Ст4	1608 1612 1617 1622		
Профилей	Толстолистовой прокат по ГОСТ 19903	7110		
Технических требований	ТУ 14-1-3579-83	8042		

Форма 3.1А

Наименование вида продукции по НД		Код вида продукции по ОКП (ОК 005-93)	Код по ОКС	Группа
Прокат рулонный горячекатаный из стали углеродистой качествен- ной		09 7632	77.140.50	В 33
Блоки по ОКП	Обозначение по НД	Коды марки стали (сплава), профилей и технических требований		
Марок сталей и сплавов	08	3301		
	10	3302		
	15	3303		
	20	3304		
Профилей	Тонколистовой прокат по ГОСТ 19903	7210		
Технических требований	ТУ 14-1-3579-83	8044		

Форма 3.1А

Наименование вида продукции по НД		Код вида продукции по ОКП (ОК 005-93)	Код по ОКС	Группа
Прокат рулонный горячекатаный из стали углеродистой качествен- ной		09 7634	77.140.50	В 33
Блоки по ОКП	Обозначение по НД	Коды марки стали (сплава), профилей и технических требований		
Марок сталей и сплавов	08	3301		
	10	3302		
	15	3303		
	20	3304		
Профилей	Толстолистовой прокат по ГОСТ 19903	7110		
Технических требований	ТУ 14-1-3579-83	8046		

ОКП 09 7612
09 7614
09 7632
09 7634

**Для информации.
Без рассылки
изменений.**

Группа В 23

УТВЕРЖДАЮ:

Директор Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции
ФГУП ЦНИИчермет им.И.П.Бардина,
председатель ТК 375

В.Т.Абабков

«23» 05 2002г.

**ПРОКАТ РУЛОННЫЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ИЗ СТАЛИ УГЛЕРОДИСТОЙ
КАЧЕСТВЕННОЙ И ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-3579-83

Изменение № 12

Держатель подлинника – ЦССМ ФГУП ЦНИИчермет им.И.П.Бардина

Срок введения: 01.08.2002г.

СОГЛАСОВАНО:

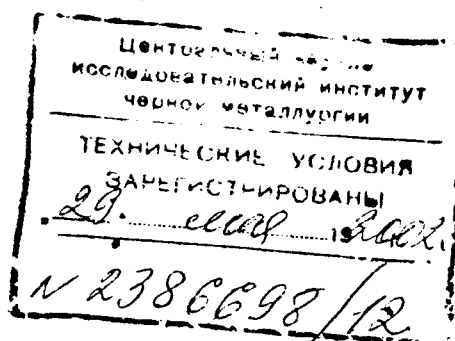
Начальник Технического
управления ОАО «МЕЧЕЛ»
№35/2-14-3579 Г.А.Братко
от 15.05.2002г.

РАЗРАБОТАНО:

Зам.директора ЦССМ ФГУП
ЦНИИчермет им.И.П.Бардина

В.Д.Хромов
«22» 05 2002г.

*Жукова
21.05.2002*

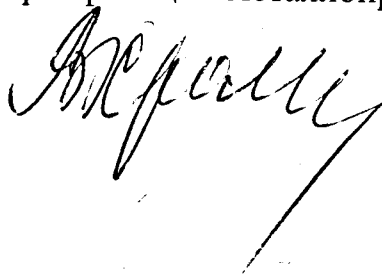


На 2 стр.

Пункт 1.1 дополнить абзацем в редакции: «По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготавливать рулонный прокат другой ширины».

Экспертиза проведена ЦССМ ФГУП
ЦНИИчермет им.И.П.Бардина:
«14» 05 2002г.

Зам.директора Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции

 В.Д.Хромов

Для информации.
Без рассылки
изменений.

Министерство промышленности,
науки и технологий РФ
Центральный
научно-исследовательский институт
черной металлургии им. И.П. Бардина
Федеральное государственное унитарное предприятие
(ФГУП ЦНИИчермет им. И.П. Бардина)

Центр стандартизации и
сертификации металлопродукции

107005, Москва, 2-я Бауманская, 9/23
Тел./факс 777-93-91
Для телеграмм: Москва ЦНИИчермет
Телетайп: Ниобий 113306

Начальнику технического управления

ОАО «МЕЧЕЛ»

Г.А.Братко

Техническому директору- главному
инженеру

ОАО «Магнитогорский меткомбинат»

Б.А.Дубровскому

№ ЦС/3579 от 28.10. 2002 г.
на № от 2002 г.

ОКП: 09 7612

09 7614

09 7632

09 7634

Группа: В23
В 33

ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ ИЗВЕЩЕНИЕ

об изменении ТУ 14-1-3579 -83

«Прокат рулонный горячекатаный из стали

углеродистой качественной и обыкновенного качества

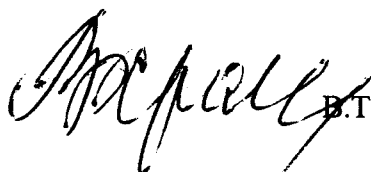
1. Пункт 2.1. Исключить абзац о поставке проката Карагандинским
меткомбинатом и таблицу 1.

2. Пункт 2.2. Заменить ссылку: «таблицы 2» на «таблицы 1».

Таблица 2. Заменить номер таблицы: «2» на «1».

Основание: Письмо «ИСПАТ-КАРМЕТ» (05-57 от 09.10.2002г.) об отсутствии поставок
проката по ТУ 14-1-3579 -83.

Директор Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции

 В.Т. Абабков

Введено в изменение № _____

Для информации.
Без рассылки
изменений.

ОКП 09 7612

Группа В 23

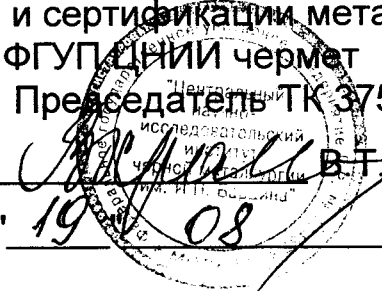
09 7614

УТВЕРЖДАЮ:

09 7632

09 7634

Директор Центра стандартизации
и сертификации металлопродукции
ФГУП ЦНИИ чермет им. И. П. Бардина,
Председатель ТК 375

 В. Т. Абабков
" 19 08 " 2002

**ПРОКАТ РУЛОННЫЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ИЗ СТАЛИ
УГЛЕРОДИСТОЙ КАЧЕСТВЕННОЙ И ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14 - 1 - 3579 - 83

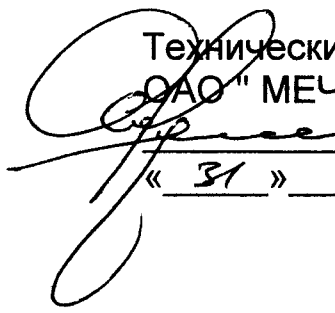
Изменение № 13

Держатель подлинника - ЦССМ ФГУП ЦНИИ чермет им. И. П. Бардина

Срок введения: « 01. » II 2002

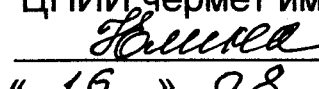
СОГЛАСОВАНО:

Технический директор
ОАО "МЕЧЕЛ"

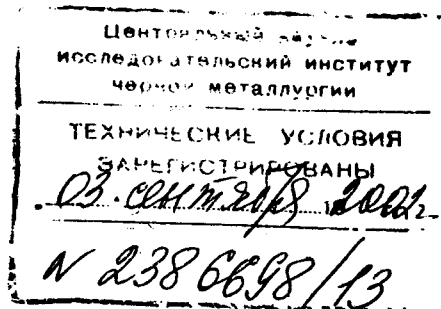
 А.В. Мокринский
« 31 » 07 2002

РАЗРАБОТАНО:

Зам. директора ЦССМ ФГУП
ЦНИИ чермет им. И. П. Бардина

 В. Д. Хромов
« 16 » 08 2002


16.08.2002



На 2 стр.

1.Пункт 2.2. Таблица 2. Заменить символ обозначения относительного удлинения: δ_4 на δ_{80} .

2.Пункт 3.5. Во втором предложении заменить фразу: «Испытание на растяжение проводят по ГОСТ 1497:» на «Испытание на растяжение проката толщиной до 3,9 мм вкл. проводят по ГОСТ 11701 или ГОСТ 1497 на образцах с начальной расчетной длиной (ℓ_0) 80 мм и начальной шириной (b_0) 20 мм, проката толщиной 4,0 мм и более – по ГОСТ 1497:».

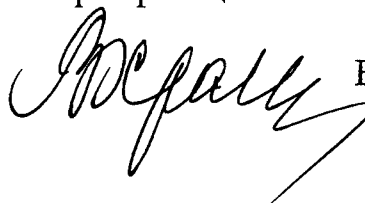
3.Приложение 1 дополнить строкой:

Обозначение НД	Номер пункта, в котором имеется ссылка
ГОСТ 11701-84	3.5

Экспертиза проведена ЦССМ ФГУП
ЦНИИчермет им.И.П.Бардина:

«16» 08 2002г.

Директор Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции

 В.Д.Хромов

ОКП 09 7612
09 7614
09 7632
09 7634

Для информации.
Без рассылки
изменений.

Группа В23
В33

УТВЕРЖДАЮ:

Директор Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции
ФГУП ЦНИИ чермет им. И.П.Бардина,



В.Т.Абабков
2006 г.

**ПРОКАТ РУЛОННЫЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ИЗ СТАЛИ УГЛЕРОДИСТОЙ
КАЧЕСТВЕННОЙ И ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА.**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-3579-83
Изменение № 14

Держатель подлинника: ЦССМ

ФГУП ЦНИИ чермет им. И.П.Бардина.

Срок введения: с 01.06.2006г.

I.Пункт 2.2.Таблица I.Примечание I изложить в редакции:

"I.Допускается превышение верхнего предела временного сопротивления,при сохранении всех остальных норм,для проката из углеродистой качественной стали толщиной до 2,8 мм на 30 Н/мм² (3кгс/мм²),из стали марки 10 толщиной свыше 2,8мм-на 50Н/мм² (5кгс/мм²)."

РАЗРАБОТАНО:

Заместитель технического директора-
главный инженер - начальник ЦТРК



А.А.Немтинов
2006 г.

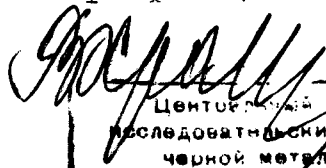
СОГЛАСОВАНО:
Технический директор

№07-02-01/474
от 05.04

А.А.Шишов
2006 г

Экспертиза проведена ЦССМ
ФГУП ЦНИИ чермет им.И.П.Бардина:
"06" "04" 2006г.

Зам. директора Центра стандартизации
и сертификации металлопродукции



В.Д.Хромов

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ

11.апреля 2006г.

№2386698/14

На Истр.

Ю.В. Веселов
10.02.06

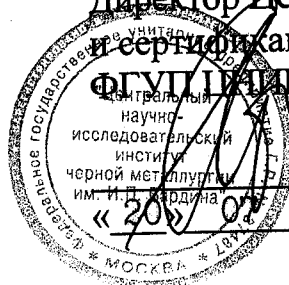
ОКП 09 7612
09 7614
09 7632
09 7634

Группа В 23
В 33

Для информации.
Без рассылки
изменений.

УТВЕРЖДАЮ

Директор Центра стандартизации
и сертификации металлопродукции
ФГУП ЦНИИчермет им. И.П.Бардина



В.Т.Абабков
2006 г.

**ПРОКАТ РУЛОННЫЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ
ИЗ СТАЛИ УГЛЕРОДИСТОЙ КАЧЕСТВЕННОЙ
И ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-3579-83
Изменение № 15

Держатель подлинника – ЦССМ ЦНИИчермет им.И.П.Бардина

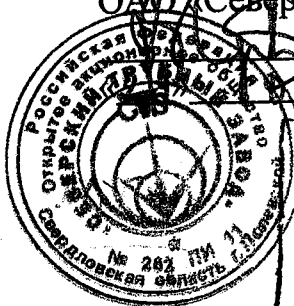
Срок введения: 01.10.2006г.

Пункт 3.1. Во втором предложении заменить максимальную массу партии проката, изготовленного из стали с установок непрерывной разливки, с «250 т» на максимальную массу «350 т».

СОГЛАСОВАНО

Технический директор
ОАО «Северский трубный завод»

М.В.Зуев
2006 г.



Центральный научно-исследовательский институт
черной металлургии

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ

21.11.2006

№ 386698/15

19.07.2006

РАЗРАБОТАНО

Главный инженер

ОАО «ММК»
Административно-управленческое управление
Ю.А.Бодяев
2006 г.



Экспертиза проведена ЦССМ
ФГУП ЦНИИчермет им.И.П.Бардина:
" 19 " 07 2006г.

Зам.директора Центра стандартизации
и сертификации металлопродукции

В.Д.Хромов
На Истр.

ОКП 09 7612
09 7614
09 7632
09 7634

УТВЕРЖДАЮ:
Директор Центра стандартизации
и сертификации металлопродукции
ФГУП ЦНИИчермет им. И.П. Бардина"
В.Т. Абабков
02 2007г.

**ПРОКАТ РУЛОННЫЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ
ИЗ СТАЛИ УГЛЕРОДИСТОЙ КАЧЕСТВЕННОЙ
И ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

**ТУ 14-1-3579-83
Изменение №16**

ФГУП "
Держатель подлинника – ЦССМ ЦНИИчермет им. И.П. Бардина"

Дата введения 01.05.2007г.

СОГЛАСОВАНО:
Технический директор
ОАО «Альметьевский трубный завод»
В.Г. Бычков
« 29 » февраль 2007 г.

РАЗРАБОТАНО:
Главный инженер
ОАО «ММК»
Ю.А. Бодяев
« 26 » февраль 2007 г.

Виктор
26.02.2007г.
О.И. (Касанова)
25.01.2007г.

Смирнов
28.01.07

Центральная научно-исследовательская лаборатория
исследовательский институт
чёрной металлургии
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ЗАРЕГИСТРИРОВАНЫ
27 февраля 2007г.
№ 238.6698/16

1 Срок действия технических условий продлить до 01.07.2012 г.

2 Пункт 2.1 Во втором предложении заменить слова: «категорий 1,2 по ГОСТ 14637» на «по ГОСТ 14637 соответствующих категорий».

3 Пункт 3.4 дополнить словами:

«- для испытания на ударный изгиб – по три образца с концентратором вида U,

- для испытания на ударный изгиб – по три образца с концентратором вида V.»

4 Раздел 3 дополнить пунктом 3.12. в редакции:

«3.12 Испытания на ударный изгиб проводят по ГОСТ 9454.»

5 Дополнить разделом 5 в редакции:

«5 Требования безопасности

5.1 Продукция (прокат рулонный горячекатаный) соответствует правилам электро-, пожаро- и взрывобезопасности.

5.2 Применение проката рулонного горячекатаного не связано с выделением вредных веществ в воздух рабочей зоны и в атмосферный воздух.

5.3 Производственный контроль над выпускаемой продукцией по санитарно-токсикологическим показателям (индекс токсичности), по санитарно-химическим показателям во водной вытяжке (медь, никель, марганец, хром, мышьяк, железо) осуществляется по «Программе производственного контроля», составленной по СП 1.1.1058-01 и согласованной в установленном порядке.

5.4 Применение проката рулонного горячекатаного не связано с образованием отходов (кроме обрезки), с загрязнением почвы, образованием сточных вод.

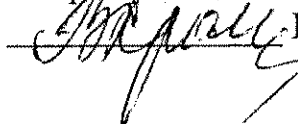
5.5 Прокат рулонный горячекатаный не токсичен, безопасен при применении и не требует специальных средств защиты.

5.6 По требованию потребителя на продукцию (прокат рулонный горячекатаный) предоставляется санитарно-эпидемиологическое заключение в соответствии с Приказом №776 от 21.11.2005г. «О санитарно-эпидемиологической экспертизе видов деятельности (работ, услуг), продукции, проектной документации».

6 Приложение 1. Заменить ссылку ГОСТ 14019-80 на ГОСТ 14019-2003. Дополнить ГОСТ 9454-78 со ссылкой на п.3.12. Дополнить СП 1.1.1058-01 со ссылкой на п.5.3.

Экспертиза проведена ЦССМ
ФГУП «ЦНИИчермет им.И.П. Бардина»:
«26» 02 2007 г.

Зам. директора Центра стандартизации
и сертификации металлопродукции

 В.Д. Хромов

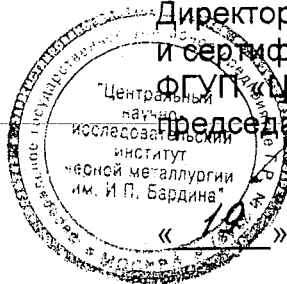
Для информации
Без рассылки изменений

ОКП 09 7612
09 7614
09 7632
09 7634

Группа В 23
В 33

УТВЕРЖДАЮ:

Директор Центра стандартизации
и сертификации металлопродукции
ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П.Бардина»,
председатель ТК 375



В.Т.Абабков
2007 г.

ПРОКАТ РУЛОННЫЙ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ИЗ СТАЛИ УГЛЕРОДИСТОЙ КАЧЕСТВЕННОЙ И ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 14-1-3579-83

Изменение №17

Держатель подлинника: ЦССМ ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»

Дата введения: 01.01.2008г.

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер
ОАО «ММК»

В.Ф. Дьяченко



2007 г.

Технический директор
ОАО «ММК»

Д.Н. Макаров

№ 35/2 14-3579

« 25 » 10 2007 г.

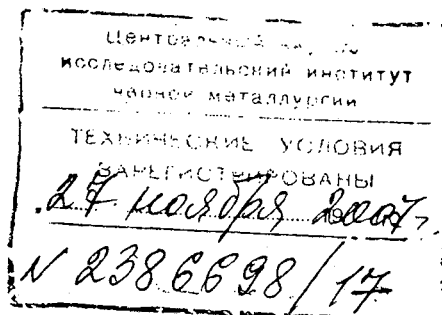
15.11.2007г

РАЗРАБОТАНО

Зам. директора ЦССМ
ФГУП «ЦНИИчермет им. И.П. Бардина»

В.Д. Хромов

« 18 » 10 2007 г.



На 2 стр.

1 Раздел 5 «Требования безопасности» исключить.

2 Приложение 1. Ссылку на СП 1.1.1058-01 исключить.

Экспертиза проведена ЦССМ
ФГУП «ЦНИИЧермет им. И.П. Бардина»:

« 19 » 11 2007 года

Зам. директора Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции



В.Д.Хромов

Федеральное агентство по промышленности

**Центральный
научно-исследовательский институт
черной металлургии им. И.П. Бардина**
Федеральное государственное унитарное предприятие
(ФГУП «ЦНИИЧермет им. И.П. Бардина»)

Главному инженеру
ОАО «ММК»

В.Ф. Дьяченко

Центр стандартизации и
сертификации металлопродукции

Техническому директору
ОАО «ЧМК»

105005, Москва, 2-я Бауманская, 9/23
Тел./факс 777-93-91
Для телеграмм: Москва ЦНИИЧермет

Д.Н. Макарову

на № 20.12.2007г. № ЦС/ТУ-3579
от _____ 2007 г.

ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЕ ИЗВЕЩЕНИЕ №1

об изменении ТУ 14-1-3579-83

«Прокат рулонный горячекатаный из стали углеродистой качественной и
обыкновенного качества»

Пункт 2.2. Таблица 1. Заменить слова: «d – диаметр образца» на «d – диаметр
оправки»

Основание: Исправление опечатки

Директор Центра стандартизации и
сертификации металлопродукции



В.Т. Абабков

Введено в изменение № _____

Исп. Елина Н.И.
Тел. 777-93-91