

Облікова картка ДіР



I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0211U001611

Державний реєстраційний номер: 0109U008059

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 10-01-2011

II. Етап виконання ДіР

Номер етапу: 1

Назва етапу: Гармонізація національних стандартів з міжнародними та європейськими.

Початок етапу: 09.2009

Закінчення етапу: 12.2010

Вид звітнього документа: Остаточний звіт

III. Відомості про виконавця ДіР

Повне найменування юридичної особи (або ПІБ фізичної особи): Український державний науково-технічний центр з технології та обладнання, обробки металів, захисту навколишнього середовища та використання вторинних ресурсів для металургії та машинобудування "Енергосталь"

Код за ЄДРПОУ: 31632138

Місцезнаходження:

Форма власності:

Сфера управління: Міністерство промислової політики України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

Розмір організації:

Телефон: 057-702-17-32

IV. Відомості про співвиконавців ДіР

V. Відомості про замовника ДіР

Повне найменування юридичної особи (або ПІБ фізичної особи): Державне підприємство "Український науково-дослідний і навчальний центр проблем стандартизації, сертифікації та якості"

Код за ЄДРПОУ: 32595752

Місцезнаходження: вул. Святошинська, 2, м. Київ, Київська обл., 03115, Україна

Форма власності:

Сфера управління: Державний комітет стандартизації, метрології та сертифікації України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

Розмір організації:

Телефон: 380444523396

VI. Джерела, напрями та обсяги фінансування ДіР

Підстава для проведення ДіР: 52 - договір з вітчизняною організацією (органами місцевої ради, фондом, асоціацією, концерном тощо)

Напрямок фінансування: 2.7 - інше

Джерела фінансування

7713 - кошти держбюджету

Код програмної класифікації видатків і кредитування (КПКВК): 1202070

Фактичний обсяг фінансування (тис. грн.): 98.5

VII. Відомості про ДіР

Назва роботи українською:

Гармонізація національних стандартів з міжнародними та європейськими.

Назва роботи англійською:

Harmonization of the national standards with the international and european.

Реферат українською:

Гармонізовано шість національних стандартів з міжнародними та європейськими, згідно з Планом національної стандартизації на 2009 р., закріплених за ТК 2, а саме: ДСТУ EN 10248-1. Палі шпунтові гарячекатані із нелегованої сталі. Частина 1. Технічні умови постачання (EN 10248-1:1995, IDT); ДСТУ EN 10248-2. Палі шпунтові гарячекатані із нелегованої сталі. Частина 2. Допуски за формою і розмірами (EN 10248-2:1995, IDT); ДСТУ EN 10132-1. Штаба сталевих вузьких холоднокатані для термооброблення. Технічні умови постачання. Частина 1. Загальні вимоги (EN 10132-1:2000, IDT); ДСТУ EN 10132-3. Штаба сталевих вузьких холоднокатані для термооброблення. Технічні умови постачання. Частина 3. Сталі для гартування та відпускання (EN 10132-3:2000, IDT); ДСТУ EN 10132-4. Штаба сталевих вузьких холоднокатані для термооброблення. Технічні умови постачання. Частина 4. Сталі пружинні та іншої призначеності (EN 10132-4:2000, IDT); ДСТУ EN 10092-1. Пруток плоский гарячекатаний із пружинної сталі. Частина 1. Пруток плоский. Розміри та граничні відхилення за формою і розмірами (EN 10092-1:2003, IDT). Стандарти будуть впроваджені на підприємствах гірничо-металургійного комплексу України.

Реферат англійською:

Six national standards have been harmonized with the international and European ones, according to the National Standardization Plan for 2009, assigned to Technical Committee 2, namely: ДСТУ EN 10248-1. Hot rolled sheet piling of non alloy steels-Part 1: Technical delivery conditions (EN 10248-1:1995, IDT); ДСТУ EN 10248-2. Hot rolled sheet piling of non alloy steels-Part 2: Tolerances on shape and dimensions (EN 10248-2:1995, IDT); ДСТУ EN 10132-1. Cold rolled narrow steel strip for heat treatment - technical delivery conditions - Part 1: general (EN 10132-1:2000, IDT); ДСТУ EN 10132-3. Cold rolled narrow steel strip for heat treatment - technical delivery conditions - Part 3: Steels for quenching and tempering (EN 10132-3:2000, IDT); ДСТУ EN 10132-4. Cold rolled narrow steel strip for heat treatment - technical delivery conditions - Part 4: Spring steels and other applications (EN 10132-4:2000, IDT); ДСТУ EN 10092-1. Hot rolled spring steel flat bars steel - Part 1: Flat bars - Dimensions and tolerances on shape and dimensions (EN 10092-1:2003, IDT). Standards will be implemented at the enterprises of mining and metallurgical complex of Ukraine.

Індекс УДК: 669:372.8; 669:331.36, 669.1(083.74)

Коди тематичних рубрик: 53.01.37

Керівники роботи

Власне Прізвище Ім'я По-батькові: Пихтін Яків Михайлович

Науковий ступінь:

Вчене звання:

Ідентифікатор ORCID ID:

Додаткова інформація:

VIII. Наукова (науково-технічна) продукція (НТП)

Назва НТП українською: ДСТУ EN 10248-1. Палі шпунтові гарячекатані із нелегованої сталі. Частина 1. Технічні умови постачання (EN 10248-1:1995, IDT).

Назва НТП англійською: ДСТУ EN 10248-1. Hot rolled sheet piling of non alloy steels-Part 1: Technical delivery conditions (EN 10248-1:1995, IDT).

НТП, яку передбачалося створити:

Причини, через які НТП не було створено:

Отримані результати: нормативно-технічна документація

Галузь застосування: Металургія, машинобудування, будівництво та ін.

Реєстраційний номер картки технології:

Опис НТП: Цей стандарт установлює вимоги до гарячекатаних шпунтових палей із нелегованої сталі в частині хімічного складу, механічних властивостей і стану постачання. Специфікована продукція призначена для виробництва конструкцій загальної технічної призначеності і цивільного будівництва.

Соціально-економічна спрямованість НТП:

Вплив НТП на довкілля:

Впровадження НТП: Не впроваджено

Практична реалізація НТП

Початок етапу: 2011

Закінчення етапу:

Споживачі продукції: ДП "УкрНДНЦ"

Перспективні ринки: машинобудування

Характер співробітництва з інвестором

Потрібний обсяг інвестицій, тис. грн.:

Права, що надаються інвестору після завершення роботи:

Наявність бізнес-плану:

Техніко-економічне обґрунтування:

Потенціальний обсяг продажу, тис. грн.:

Очікуваний термін окупності (років):

Додаткова інформація:

Назва НТП українською: ДСТУ EN 10248-2. Палі шпунтові гарячекатані із нелегованої сталі. Частина 2. Допуски за формою і розмірами (EN 10248-2:1995, IDT).

Назва НТП англійською: ДСТУ EN 10248-2. Hot rolled sheet piling of non alloy steels-Part 2: Tolerances on shape and dimensions (EN 10248-2:1995, IDT).

НТП, яку передбачалося створити:

Причини, через які НТП не було створено:

Отримані результати: нормативно-технічна документація

Галузь застосування:Металургія, машинобудування, будівництво та ін.

Реєстраційний номер картки технології:

Опис НТП: Цей стандарт установлює вимоги до допусків на розміри, перпендикулярності кінців, допустимої кривизни та маси гарячекатаних шпунтових паль з нелегованої сталі згідно з EN 10248-1.

Соціально-економічна спрямованість НТП:

Вплив НТП на довкілля:

Впровадження НТП: Не впроваджено

Практична реалізація НТП

Початок етапу: 2011

Закінчення етапу:

Споживачі продукції: ДП "УкрНДНЦ"

Перспективні ринки: машинобудування

Характер співробітництва з інвестором

Потрібний обсяг інвестицій, тис. грн.:

Права, що надаються інвестору після завершення роботи:

Наявність бізнес-плану:

Техніко-економічне обґрунтування:

Потенціальний обсяг продажу, тис. грн.:

Очікуваний термін окупності (років):

Додаткова інформація:

Назва НТП українською: ДСТУ EN 10132-1. Штаба сталевая вузька холоднокатана для термообработки. Технічні умови постачання. Частина 1. Загальні вимоги (EN 10132-1:2000, IDT).

Назва НТП англійською: ДСТУ EN 10132-1. Cold rolled narrow steel strip for heat treatment - technical delivery conditions - Part 1: general (EN 10132-1:2000, IDT).

НТП, яку передбачалося створити:

Причини, через які НТП не було створено:

Отримані результати: нормативно-технічна документація

Галузь застосування: Металургія, машинобудування, будівництво та ін.

Реєстраційний номер картки технології:

Опис НТП: Цей стандарт установлює загальні технічні умови постачання вузької холоднокатаної сталевий штаби шириною до 600 мм з нелегованої і легированої сталі, призначеної для термообработки.

Соціально-економічна спрямованість НТП:

Вплив НТП на довкілля:

Впровадження НТП: Не впроваджено

Практична реалізація НТП

Початок етапу: 2011

Закінчення етапу:

Споживачі продукції: ДП "УкрНДНЦ"

Перспективні ринки: машинобудування

Характер співробітництва з інвестором

Потрібний обсяг інвестицій, тис. грн.:

Права, що надаються інвестору після завершення роботи:

Наявність бізнес-плану:

Техніко-економічне обґрунтування:

Потенціальний обсяг продажу, тис. грн.:

Очікуваний термін окупності (років):

Додаткова інформація:

Назва НТП українською: ДСТУ EN 10132-3. Штаба сталева вузька холоднокатана для термооброблення. Технічні умови постачання. Частина 3. Сталі для гартування та відпускання (EN 10132-3:2000, IDT).

Назва НТП англійською: ДСТУ EN 10132-3. Cold rolled narrow steel strip for heat treatment - technical delivery conditions - Part 3: Steels for quenching and tempering (EN 10132-3:2000, IDT).

НТП, яку передбачалося створити:

Причини, через які НТП не було створено:

Отримані результати: нормативно-технічна документація

Галузь застосування: Металургія, машинобудування, будівництво та ін.

Реєстраційний номер картки технології:

Опис НТП: Цей стандарт установлює загальні технічні умови постачання вузької холоднокатаної штаби товщиною 6 мм з нелегованої і легованої сталі, призначеної для гартування та відпускання, а також штаби товщиною від 0,30 мм до 3,00 мм з загартованої та відпущеної сталі загального і спеціального призначення.

Соціально-економічна спрямованість НТП:

Вплив НТП на довкілля:

Впровадження НТП: Не впроваджено

Практична реалізація НТП

Початок етапу: 2011

Закінчення етапу:

Споживачі продукції: ДП "УкрНДНЦ"

Перспективні ринки: машинобудування

Характер співробітництва з інвестором

Потрібний обсяг інвестицій, тис. грн.:

Права, що надаються інвестору після завершення роботи:

Наявність бізнес-плану:

Техніко-економічне обґрунтування:

Потенціальний обсяг продажу, тис. грн.:

Очікуваний термін окупності (років):

Додаткова інформація:

Назва НТП українською: ДСТУ EN 10092-1. Пруток плаский гарячекатаний із пружинної сталі. Частина 1. Пруток плаский. Розміри та граничні відхили за формою і розмірами (EN 10092-1:2003, IDT).

Назва НТП англійською: ДСТУ EN 10092-1. Hot rolled spring steel flat bars steel - Part 1: Flat bars - Dimensions and tolerances on shape and dimensions (EN 10092-1:2003, IDT).

НТП, яку передбачалося створити:

Причини, через які НТП не було створено:

Отримані результати: нормативно-технічна документація

Галузь застосування: Металургія, машинобудування, будівництво та ін.

Реєстраційний номер картки технології:

Опис НТП: Цей стандарт установлює номінальні розміри та граничні відхили за формою і розмірами для гарячекатаних сталевих пласких прутків трьох різних типів профілів (А, В та С) для виготовлення пружин.

Соціально-економічна спрямованість НТП:

Вплив НТП на довкілля:

Впровадження НТП: Не впроваджено

Практична реалізація НТП

Початок етапу: 2011

Закінчення етапу:

Споживачі продукції: ДП "УкрНДНЦ"

Перспективні ринки: машинобудування

Характер співробітництва з інвестором

Потрібний обсяг інвестицій, тис. грн.:

Права, що надаються інвестору після завершення роботи:

Наявність бізнес-плану:

Техніко-економічне обґрунтування:

Потенціальний обсяг продажу, тис. грн.:

Очікуваний термін окупності (років):

Додаткова інформація:

Назва НТП українською: ДСТУ EN 10132-4. Штаба сталева вузька холоднокатана для термооброблення. Технічні умови постачання. Частина 4. Сталі пружинні та іншої призначеності (EN 10132-4:2000, IDT).

Назва НТП англійською: ДСТУ EN 10132-4. Cold rolled narrow steel strip for heat treatment - technical delivery conditions - Part 4: Spring steels and other applications (EN 10132-4:2000, IDT).

НТП, яку передбачалося створити:

Причини, через які НТП не було створено:

Отримані результати: нормативно-технічна документація

Галузь застосування: Металургія, машинобудування, будівництво та ін.

Реєстраційний номер картки технології:

Опис НТП: Цей стандарт установлює загальні технічні умови постачання вузької холоднокатаної штаби товщиною 6 мм із нелегованої і лекованої сталі та вузької холоднокатаної штаби товщиною від 0,30 мм до 3,00 мм із нелегованої і лекованої сталі у загартованому та відпущеному стані, які призначені для виготовлення пружин та іншої спеціальної призначеності.

Соціально-економічна спрямованість НТП:

Вплив НТП на довкілля:

Впровадження НТП: Не впроваджено

Практична реалізація НТП

Початок етапу: 2011

Закінчення етапу:

Споживачі продукції: ДП "УкрНДНЦ"

Перспективні ринки: машинобудування

Характер співробітництва з інвестором

Потрібний обсяг інвестицій, тис. грн.:

Права, що надаються інвестору після завершення роботи:

Наявність бізнес-плану:

Техніко-економічне обґрунтування:

Потенціальний обсяг продажу, тис. грн.:

Очікуваний термін окупності (років):

Додаткова інформація:

IX. Бібліографічний опис

Х. Заключні відомості

Керівник юридичної особи

Сталінський Дмитро Віталійович

Перелік осіб-виконавців

Іванисенко Л.І.

Безпоясова А.С.

Владимирова А.О.

Караваєва В.І.

Косогонова Е.О.

Кузьменкова О.М.

Пасько В.С.

Перетятко К.Ф.

Пихтін Я.М.

Рудюк О.С.

Снімщикова Г.І.

Сталінський Д.В.

Шебеко Г.М.

**Відповідальний за підготовку
облікових документів**

Телефон

Реєстратор

**Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є
відповідальним за реєстрацію наукової
діяльності**

