



ООО "ЭЛЕМАШ-СТП"

Общество с ограниченной ответственностью
"ЭЛЕМАШ-СПЕЦТРУБПРОКАТ"
(ООО "ЭЛЕМАШ-СТП")

ЗЕ.04.0213 № 17/3164

г.Электросталь

УТВЕРЖДАЮ

Директор

М.В. Егоров

« 30 » 09 2013г.

Техническое задание
на изготовление изделия «Стержень» по чертежу Э66.570.020СБ

Электросталь
2013

Техническое задание
на изготовление изделия «Стержень» по чертежу Э66.570.020СБ
для вакуумных установок VSQ то 60/450

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления

Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления

Подраздел 1.5 Код ОКП

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 составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Подраздел 4.5 Требования к упаковке

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 5.2 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 ОБСЛУЖИВАНИЮ

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
<i>«Стержень» черт. Э66.570.020СБ</i>
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
<i>Новое изделие</i>
Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления
<i>Срок выполнения работ: 3 месяца после поступления предоплаты на расчетный счет Поставщика.</i>
Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления
<i>Чертеж Э66.570.020 СБ</i>
Подраздел 1.5 Код ОКП

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

<i>Изделия «Стержень» по чертежу Э66.570.020СБ, входят в состав «Кассеты Э66.570.000СБ» грузоподъемностью 400 кг из жаропрочных материалов для вакуумных печей, работающих при температурах до 1200°С.</i>
--

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

<i>Работа в цикле «нагрев-охлаждение», максимальная температура нагрева до 1200°С. Грузоподъемность -400 кг.</i>
--

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров
<i>1) В сварных швах не допускаются следующие дефекты: -излом и неперпендикулярность осей соединяемых элементов выше норм, предусмотренных требованиями КД; -отступление по размерам и форме сварных швов от требований КД; -наружные трещины всех видов и направлений, расположенные в металле шва, по линии сплавления и околошовной зоне основного металла; -непровары всех видов; -усадочные раковины; -подрезы и наплывы (натёки); -свищи; -незаваренные прожоги и кратеры; -свищи.</i>

<p>2) Размер $L=5200$ мм по чертежу Э66.570.020СБ выполнить длиной $L=(5200\pm 1)$ мм.</p> <p>3) Поверхность изделий должна быть зачищена от окалины.</p> <p>4) На поверхности изделий не допускается наличие остатков технологических смазок и других поверхностных загрязнений.</p> <p>5) Персонал исполнителя должен быть обучен по программе Ростехнадзора, аттестован комиссией по проверке знаний ПБ 10-382 и иметь удостоверение в соответствии с ПБ10-382.</p> <p>6) Остальные требования в соответствии с чертежом Э66.570.020СБ.</p>
Подраздел 4.2. Требования к надежности
<i>Не предъявляются</i>
Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам
<i>Не предъявляются</i>
Подраздел 4.4 Требования к маркировке
<i>Маркировать на бирке номер чертежа.</i>
Подраздел 4.5 Требования к упаковке
<i>«Стержни» черт.Э66.570.020СБ должны быть упакованы в упаковку, обеспечивающей целостность и сохранность данной оснастки вплоть до поступления по месту назначения.</i>

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки
<p>1) После поставки «Стержней» чертеж Э66.570.020СБ проводится отжиг для снятия сварочных напряжений в вакуумной печи VSQ то60/450 на предприятии Заказчика по режиму: нагрев на 400°С, выдержка 60 мин, далее нагрев на 600°С, выдержка 60 мин, далее нагрев на 800°С, выдержка 60 мин, далее нагрев на 1100°С, выдержка 60 мин, далее охлаждение вместе с печью.</p> <p>2) После выполнения п.1 провести статические испытания данных изделий в составе «Кассеты Э66.570.000СБ» нагрузкой 500 кг в течении 10 мин. После снятия нагрузки провести осмотр «Стержней» чертеж Э66.570.020СБ на предмет отсутствия трещин, остаточных деформаций и других повреждений металлоконструкции. По результатам испытаний оформляется Акт сдачи-приемки работ и производится окончательная оплата.</p>
Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров
<ul style="list-style-type: none"> ▪ Паспорт на изделие. ▪ Сертификаты о качестве на применяемые материалы.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

<i>Доставка изделий («Стержни» черт.Э66.570.020СБ) осуществляется Поставщиком до склада Заказчика – ООО «ЭЛЕМАШ-СТП», г. Электросталь.</i>
--

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Не предъявляются

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

Не предъявляются

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Не предъявляются

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Не предъявляются

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Не предъявляются

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

В соответствии с требованиями КД.

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Не предъявляются

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

*Объем поставки: «Стержень» черт.Э66.570.020СБ в количестве 15 шт.
Срок поставки: 3 месяца после поступления предоплаты на расчетный счет Поставщика*

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Паспорта на изделия и сертификаты соответствия на материал предоставлять в бумажном виде на русском языке.

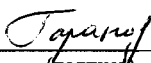
РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
1	<i>Чертеж Э66.570.020СБ на 10 листах.</i>	
2	<i>Чертеж Э66.570.000СБ на 1 листе.</i>	

Разработчик ТЗ




(подпись)

А.А. Баранов
(ФИО)

« 30 » 09 2013 г.
(дата)

Начальник СТПП



(подпись)

А.В. Митрошенков
(ФИО)

« 30 » 09 2013 г.
(дата)

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A1			366.570.020 СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
A3	1		366.570.041	Стержень	1	
A3	2		366.570.042	Стержень несущий	1	
A4	3		366.570.043	Платик	8	
A4	4		366.570.044	Платик	16	
A4	5		366.570.045	Шпилька	1	
A4	6		366.570.046	Шпилька	1	
A4	7		366.570.047	Шпилька	8	
A4	8		366.570.048	Шпилька	16	

Инв. N подл. Подл. и дата
 Взам. инв. N Инв. N дубл. Подл. и дата

Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Гужкова	Степ	28.10.04
Проб.		Миратов	Степ	28.10.04
Н. контр.		Миратов	Степ	28.10.04
Упр.		Миратов	Степ	28.10.04

366.570.020

Стержень несущий

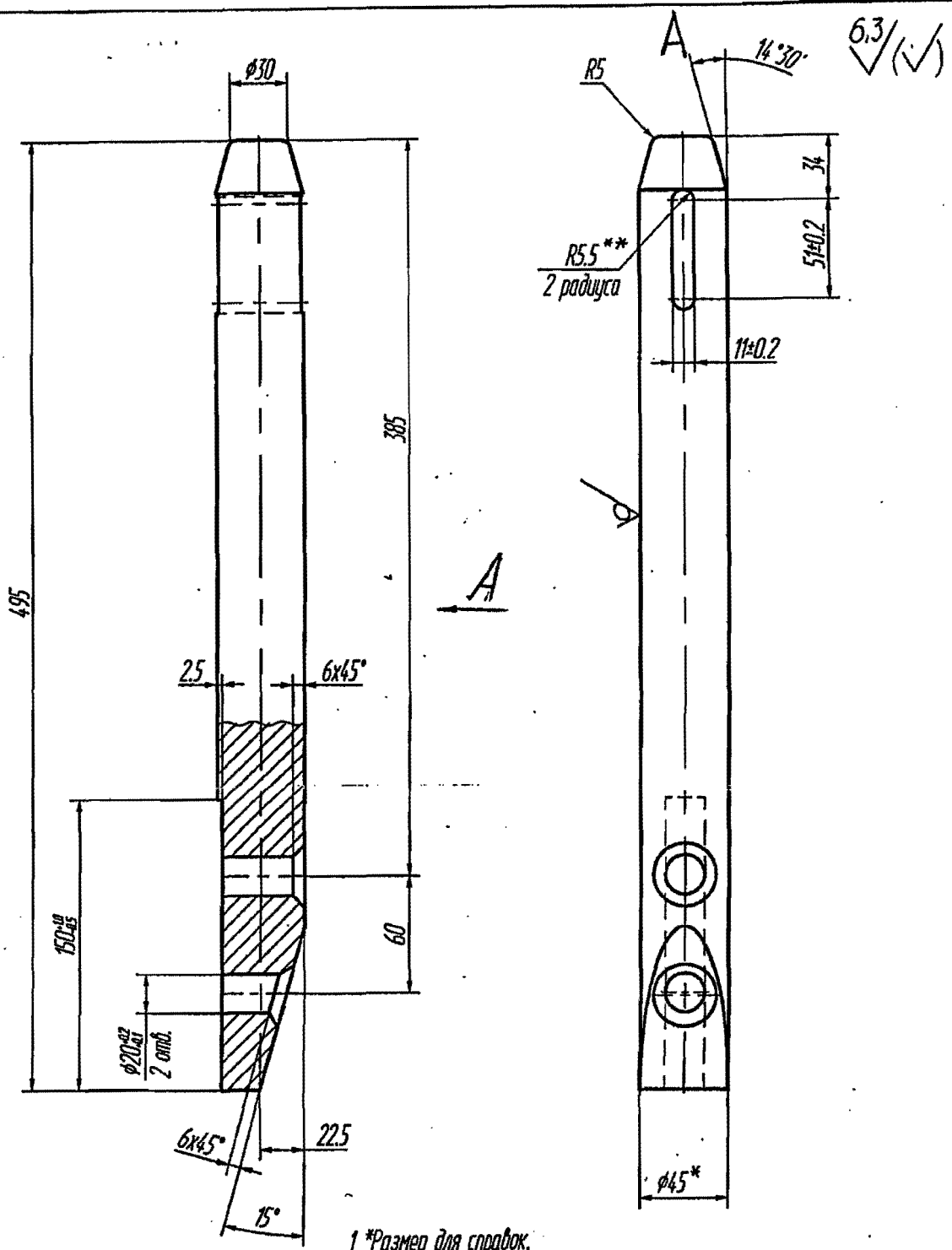
Лист	Лист	Листов
1		1

ОАО "МСЗ"

Копировал

Формат А4

366.570.041



1 *Размер для справок.
 2 **Размер обесп. инстр.
 3 Н14, н14, ±IT14/2.

№ докум.	Листы и дата
№ докум.	Листы и дата
№ докум.	Листы и дата
№ докум.	Листы и дата

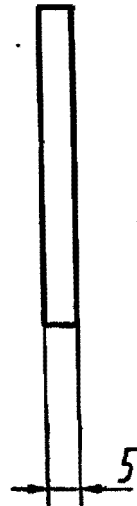
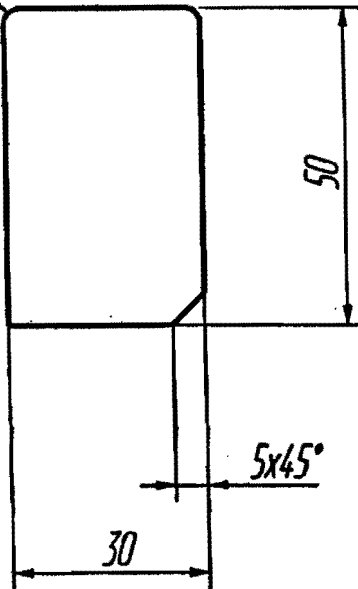
				366.570.041			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стержень	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Техноло.	Инж.	Рекон.		И	6	1:2
Проект.	Материал	Контр.	Стор.		Лит		Листов 1
Нач. отд.					ОАО "МСЗ"		
Исполн.	Материал	Контр.	Стор.	Круп	43-В ГОСТ 2590-88 ХН45Ю ТУ 14-1-941-74		
Умд.				а.м.р./	Копиредан		

Формат А1

366.570.044

12.5

R2.5
2 радиуса



Предельные отклонения размеров: h14, ±IT14/2.

Изм. №	Дата	Изм. №	Дата	Взам. инв. №	Изм. №	Дата
Изм. №	Дата	Изм. №	Дата	Взам. инв. №	Изм. №	Дата

366.570.044

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Тучкова	Тучкова	6.09.04
Провер.		Миратов	Миратов	10.10.04
Т.контр.				
Нач.лаб.				
И.контр.		Миратов	Миратов	10.10.04
Упр.				

Платик

Лит.	Масса	Масштаб
И	0.05	1:1
Лист		Листов 1

Сталь ХН45Ю ГОСТ 5632-72

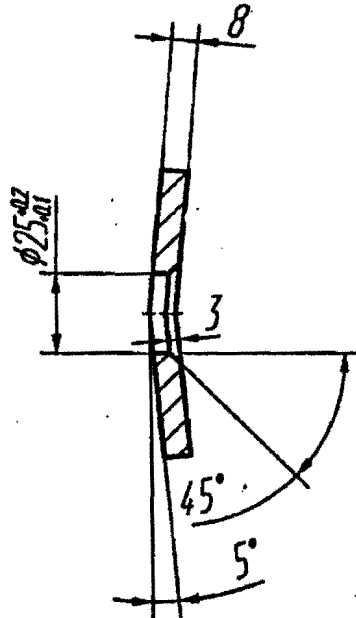
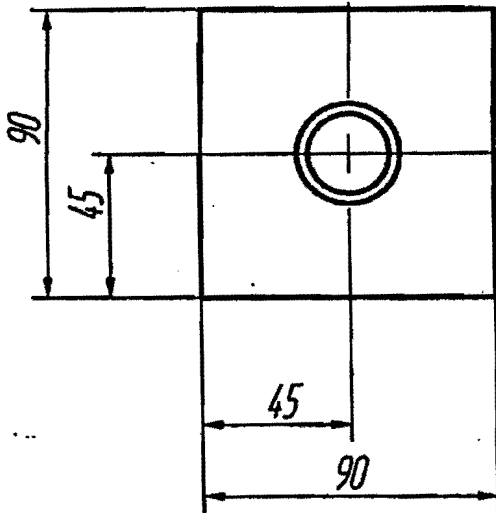
ОАО "МСЗ"

а.у.а. / Копировал

Формат А6

Э66.570.043

12.5



1 Отверстие сделать после гнба.
2 $h14, \pm IT14/2$.

Испол. дата	Испол. дата	Испол. дата	Испол. дата
Испол. дата	Испол. дата	Испол. дата	Испол. дата
Испол. дата	Испол. дата	Испол. дата	Испол. дата
Испол. дата	Испол. дата	Испол. дата	Испол. дата

Изм.	Лист	№ док-т.	Подп.	Дата
Разраб.		Тужкова		08.08.04
Провер.		Муратов		25.08.04
Т.контр.				
Нач.цзб.				
И.контр.		Муратов		25.08.04
Упр.				

Э66.570.043

Платик

Сталь ХН450 ГОСТ 5632-72

Лист	Масса	Масштаб
и	0,45	1:2
Лист	Листов 1	

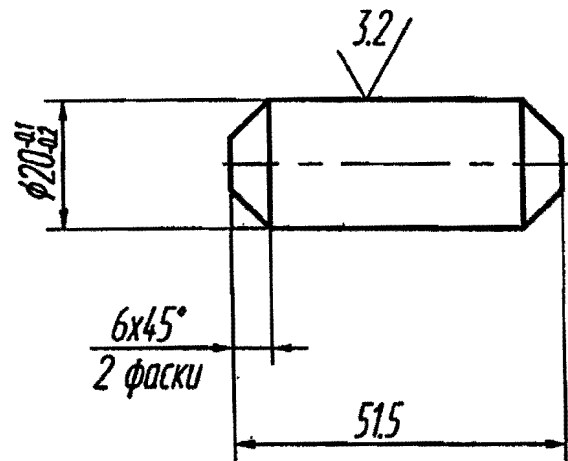
ОАО "МСЗ"

Копировал

Формат А6

366.570.045

6.3 / (✓)



1 Неуказанные предельные отклонения размеров: h14, ±IT14/2.

Подп. и дата	Инд.№ отв.л.	Взак.инд.№	Подп. и дата	Инд.№ подл.

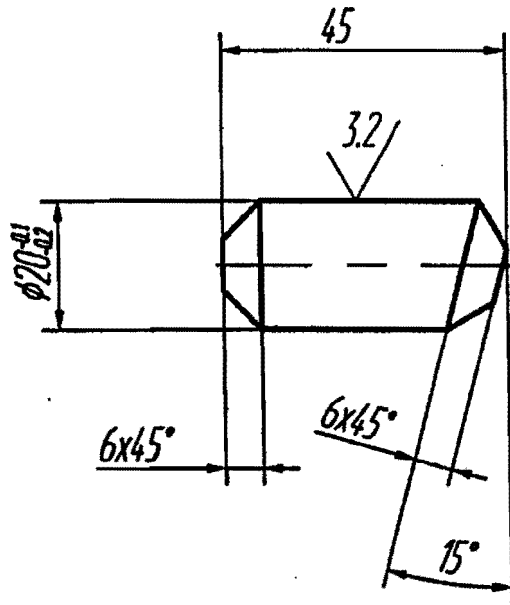
366.570.045				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	-	Тучкова	Тучк	25.09.04
Провер.		Муратов	Мурат	25.10.04
Т.контр.				
Нач.цзд.				
Н.контр.		Муратов	Мурат	25.10.04
Упр.				
Шпилька				
		Лит.	Масса	Масштаб
		И	0,13	1:1
			Лист	Листов 1
Сталь ХН45Ю ГОСТ 5632-72				
ОАО "МСЗ"				

Копировал

Формат А4

366.570.046

6.3 / (✓)



1 Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14$, $\pm IT14/2$.

№№ подл.	Подп. и дата	Взам.№Н	Изд.№	Изд.№	Изд.№

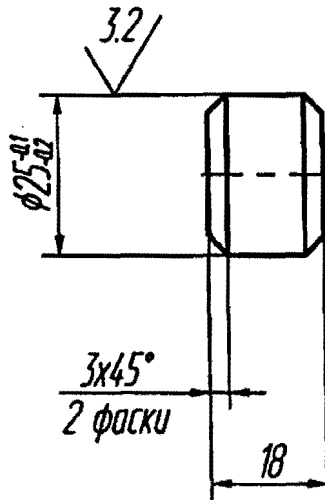
					366.570.046			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шпилька	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Туржова	Жуков	2009		И	0,11	1:1
Провер.		Муратов	Александр	25.10.04		Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Нач.лаб.								
И.контр.		Муратов	Александр	25.10.04	Сталь ХН450 ГОСТ 5632-72	ОАО "МСЗ"		
Упл.								

Копировал

Формат А6

366.570.047

6.3 / (✓)



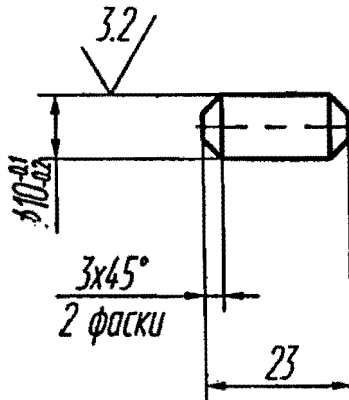
1 Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, \pm IT14/2$.

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата	366.570.047		
				Изм.	Лист	Листов
Разраб.	Тужкова	Тужкова	09.09.04	Шпилька		
Пробер.	Миратов	Миратов	10.09.04			
Т.контр.				Лист	Листов	1
Нач.каб.				Сталь ХН45Ю ГОСТ 5632-72		
Н.контр.	Миратов	Миратов	10.09.04			
Удп.				Формат А6		

Сурей - Капуровал

870'075'99E

6.3 / (✓)



1 Неуказанные предельные отклонения размеров: $h14, \pm IT14/2$.

Изд. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Турчкова	Смирнов	Иванов	25.10.04
Провер.	Муратов	Иванов	Иванов	25.10.04
Т. контрол.				
Нач. лаб.				
И. контрол.	Муратов	Иванов	Иванов	25.10.04
Утв.				

366.570.048				
Шпилька				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
И				
Лист			Листов 1	
Сталь ХН45Ю ГОСТ 5632-72				
ОАО "МСЗ"				

Смирнов - Копировал

Формат А6