

Утверждаю:  
И.о. директора по закупкам

А.И. Марченко

Согласовано:  
Главный конструктор Начальник ДУК СКБК «ИК «ЗИОМАР»

Зелинский А.Э.

Техническое задание  
на Изготовление Просечно-вытяжного листа(ПВЛ), согласно  
приложенным чертежам из материала ОАО «ЗиО-  
Подольск».

Заказ №13525.

РАЗДЕЛ 1. НАИМЕНОВАНИЕ УСЛУГИ

Изготовление Просечно-вытяжного листа(ПВЛ), согласно приложенным чертежам из материала ОАО «ЗиО-Подольск»

РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ УСЛУГИ

Подраздел 2.1 Состав (перечень) оказываемых услуг - работы по изготовлению Просечно-вытяжного листа(ПВЛ), согласно чертежам (перечень чертежей представлен в Таблице №1(приложении к ТЗ))
Подраздел 2.2 Описание оказываемых услуг Работы по изготовлению Просечно-вытяжного листа(ПВЛ) выполняются из давальческого материала (листы нержавеющей стали (полный перечень листов указан в Таблице №1(приложении к ТЗ) ОАО «ЗиО-Подольск». ОАО «ЗиО-Подольск» поставляет Подрядчику давальческие заготовки.
Подраздел 2.3 Объем оказываемых услуг либо доля оказываемых услуг в общем объеме закупки
объем отдельных услуг в общем объеме закупок не определена

### РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К УСЛУГАМ

Подраздел 3.1 Общие требования
В соответствии с требованиями чертежей(перечень чертежей представлен в Таблице №1(приложении к ТЗ)).
Подраздел 3.2 Требования к качеству оказываемых услуг
Выполненные работы должны соответствовать требованиям чертежей(перечень чертежей представлен в Таблице №1(приложении к ТЗ)).

### РАЗДЕЛ 4. РЕЗУЛЬТАТ ОКАЗАННЫХ УСЛУГ

Подраздел 4.1 Описание конечного результата оказанных услуг
Прямоугольные заготовки из Просечно-вытяжного листа(ПВЛ) размерами, указанным в чертежах(перечень чертежей представлен в Таблице №1(приложении к ТЗ)). Срок – 20 календарных дней с момента подписания Договора, предоставления давальческих заготовок, чертежей.
Подраздел 4.2 Требования по приемке услуг
Приемку работ Заказчик производит своими силами в соответствии с требованиями предоставленной конструкторской документации.
Подраздел 4.3 Требования по передаче Заказчику технических и иных документов (оформление результатов оказанных услуг)
По результатам выполнения работ Подрядчик предоставляет Заказчику: - счет; - акт выполненных работ; - счет-фактуру; - документ, удостоверяющий качество изготовления (паспорт).

### РАЗДЕЛ 7. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

Номер приложения	Наименование приложения	Кол-во страниц
1	Таблица №1	1

Специалист ОПК \_\_\_\_\_  \_\_\_\_\_ Гарькуша В.А..

Начальник ОПК \_\_\_\_\_  \_\_\_\_\_ Сергеев Д.А.



КД-237322

Лист № 1  
Л-735218

Листовой №

Лист и Вязь

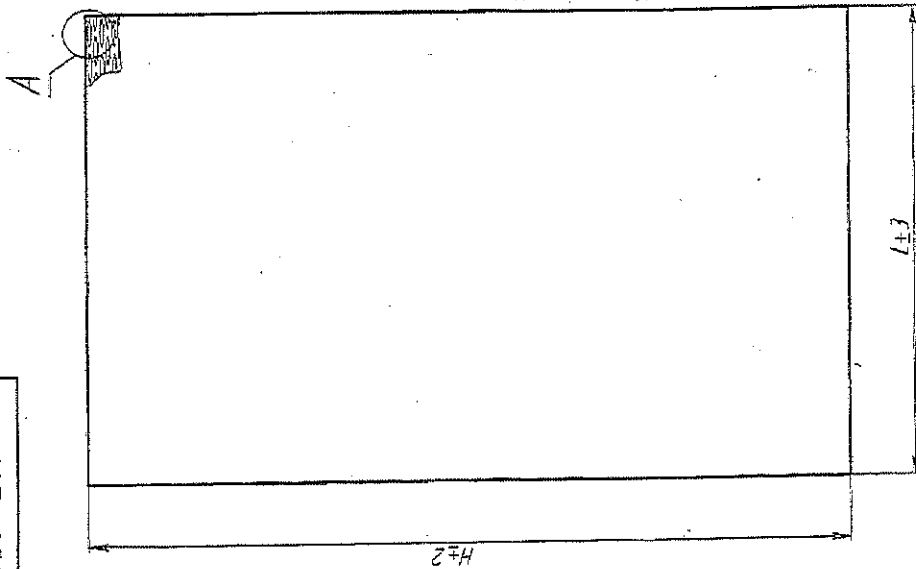
Инд. № Вязи

Вязь, вид №

Лист и Вязь

Инд. № подл.

Инд. № подл. 09.14.10



A (1:1)

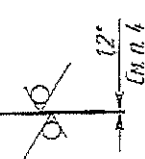
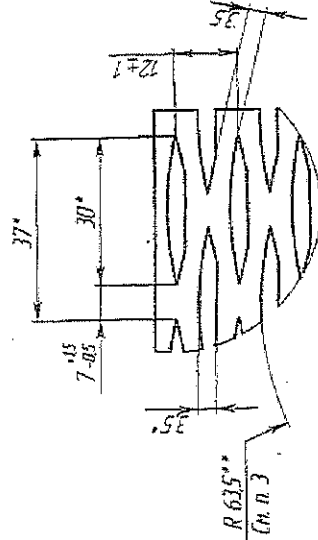


Таблица 1

Обозначение	Н, мм	Н заготовки, мм	L, мм	Масса, кг
КД-237322			389	3,2
-01			586	4,7
-02	1060	843	681	5,5
-03			945	7,6
-04			992	8
-05			1079	8,7
-06			309	3,3
-07			586	5
-08	1090	879	681	5,7
-09			945	8
-10			992	8,3
-11			1079	9

- \* Размеры для справок.
- \*\* Размер обеспечить инструментом.
- Размеры заготовки могут быть скорректированы при изготовлении проточного листа.
- Для получения указанной толщины - проточный лист прокатать в продольных вальцах.
- Маркировать и клеймить по И 24-18-197-2007 таблица 2, п. 2.3.
- Остальные технические требования по ОСТ 108.030.30-79.

7

Лист	Масса		И	Листов 1
	Лист	Масса		
КД-237322				
Лист проточный				
Лист 6-ИИ-0-12 ГОСТ 19904-74 12Х18Н10Т-Мн ГОСТ 5502-75				
ИИ "ЭИОМАР"				

Формат А3

КД-230359

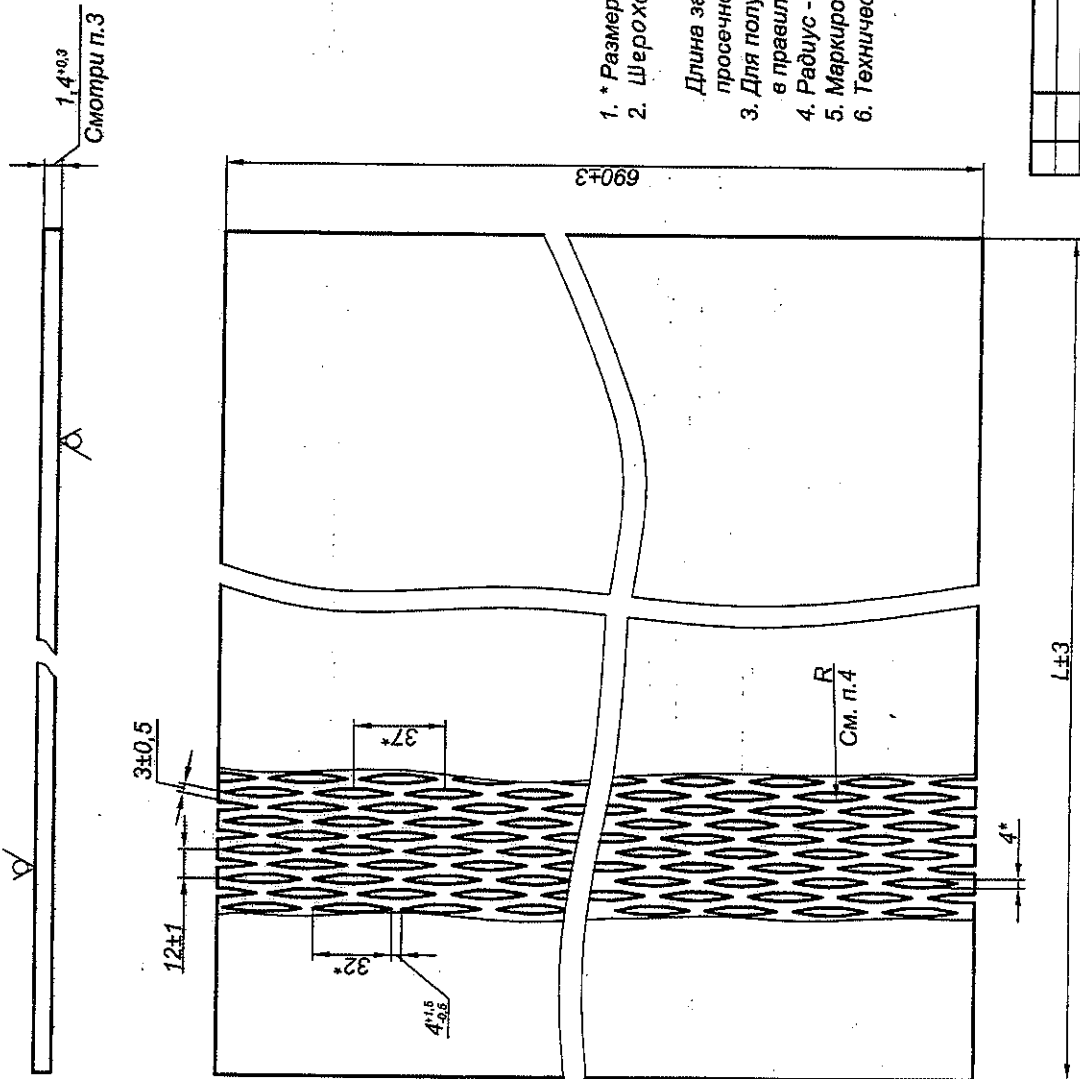


Таблица 1

Обозначение	L, мм	Заготовки, мм	Масса, кг
КД-230359	2386	1704	12,84
-01	2356	1683	12,7
-02	2306	1647	12,4
-03	2236	1597	12
-04	2146	1533	11,55
-05	2030	1450	10,93
-06	1886	1347	10,15
-07	1704	1217	9,17
-08	1476	1054	7,94
-09	1170	836	6,3
-10	705	504	3,8

1. \* Размеры для справок.
2. Шероховатость кромок заготовки Rz 500.
3. Длина заготовки может быть скорректирована при изготовлении просечного листа.
4. Для получения указанной толщины - просечной лист прокатать в правильных вальцах.
5. Радиус - по инструменту.
6. Маркировать по И 24-18-197-89 таблица 2, п.2.3.
7. Технические условия по ОСТ 108.030.30-79.

B437 CRN0 HIL P072

КД-230359

Лист	Масса	Масштаб
И		
Листов	1	

Лист просечной

Б-ПН-0-1,4 ГОСТ19903-74  
12Х1МФ ТУ 14-1-687-73

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
	Разраб.	Кулюкина		11.06
	Проверил	Сазонов		11.06
	Н. контр.	Лютова		11.06
	Утв.	Семомисов		11.06

Согласовано "ЭКО-Подольск"		Подпись		Дата	
Отдел	Фамилия	Подпись	Дата	Отдел	Дата
ОП	Морозов				

КД-230360

С-132025 42  
Лист. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

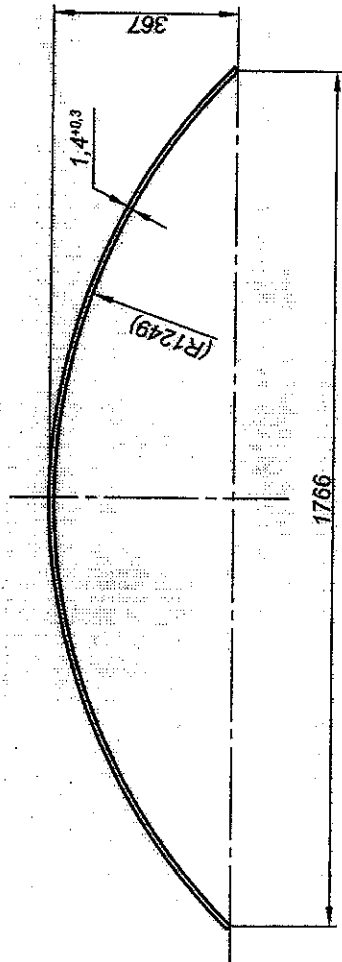
Подп. и дата

Изм. № подл.

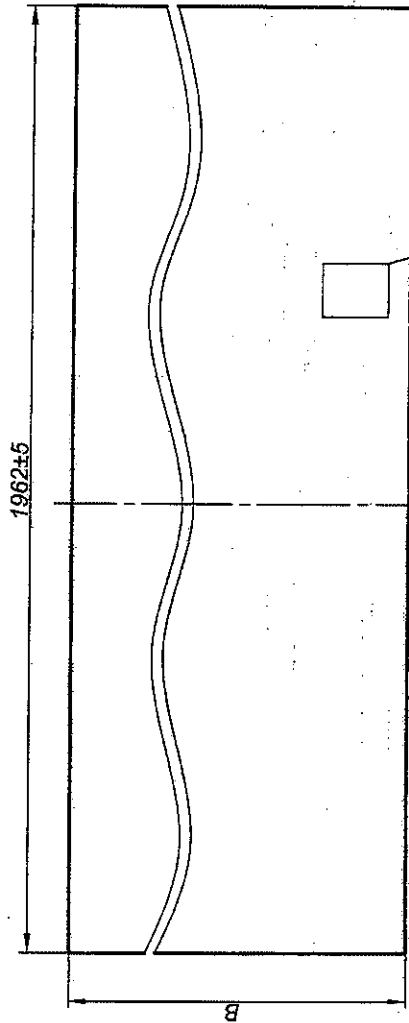
310665-1  
18.09.23-11.06

Таблица 1

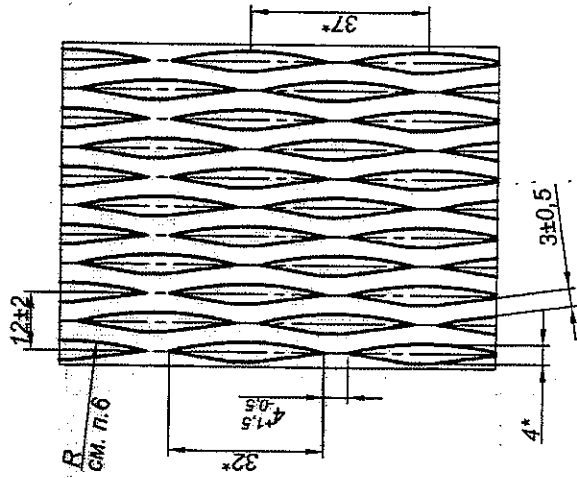
Обозначение	В, мм	L-заготовки, мм	Масса, кг
КД-230360	580		8,88
-01	725	1502	11,09
-02	960		14,7



Q по средней линии



A (1:1)



1. \* Размеры для справок.
2. Шероховатость кромок заготовки - Rz500.
3. Длина заготовки может быть скорректирована при изоготовлении.
4. Для получения указанной толщины просечной лист прокатать в правильных вальцах.
5. Размер в скобках - после сборки.
6. Радиус по инструменту.
7. Маркировать по И 24-18-197-89 - таблица 2, п.2.3.
8. Технические требования по ОСТ 108.030.30-79.

B437 CRNO HIL P080

КД-230360

Лит.	Масса	Масштаб
И	См. таблицу	1:10
Лист	Листов	7

Лист просечной  
Б-ПН-0-1,4 ГОСТ19903-74  
12Х1МФ ТУ 14-1-687-73

№	Лист	Н докум.	Подпись	Дата
	Разраб.	Филова		11.06
	Проверил	Саломова		11.06
	Н.контр.	Лотова		11.06
	Утв.	Саломасов		11.06

Отдел	Фамилия	Подпись	Дата
ДП	Торрес		11.06

КД-230362

С-132025 ч.2

Лев. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Име. № дубл.

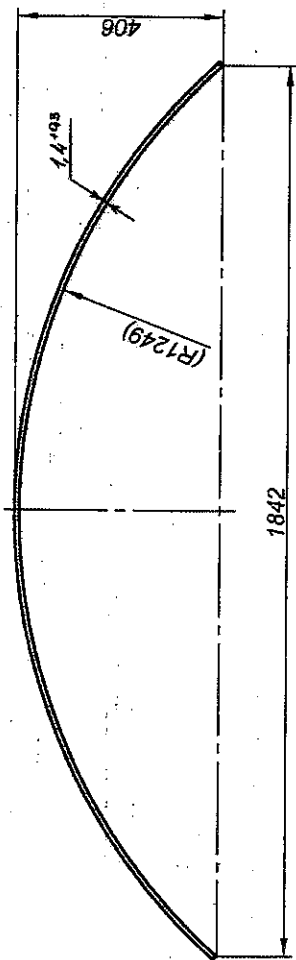
Име. № дубл.

Взам.инв.№

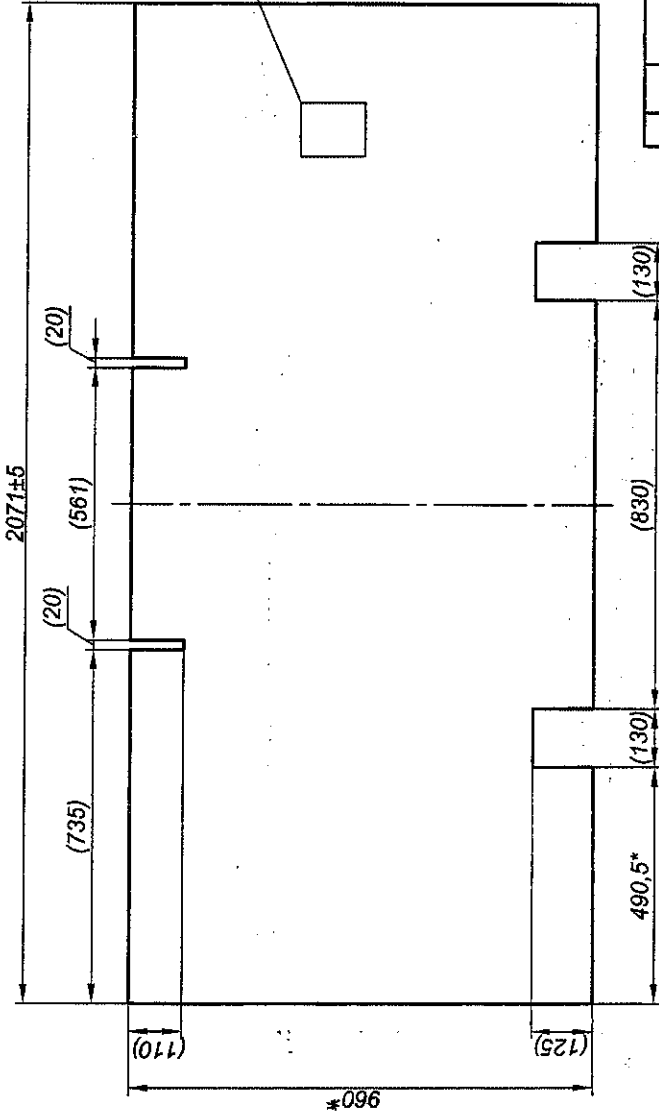
Подп. и дата

Име. № подл.

Электронный архив

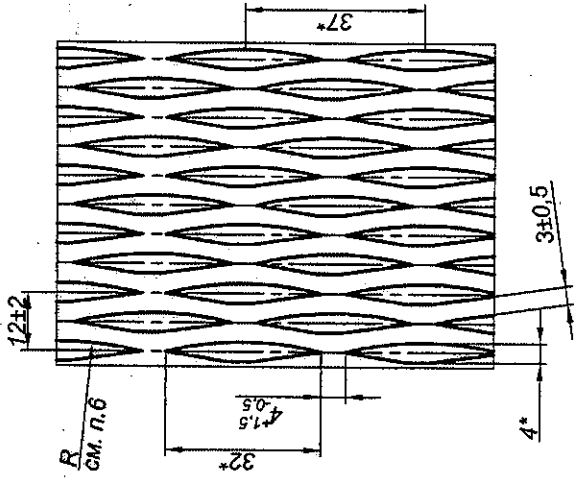


Q по средней линии



A

A (1:1)



- \* Размеры для справок.
- Шероховатость кромок заготовки - Rz500.
- Заготовка - лист 960 x 4579 мм. Длина заготовки может быть скорректирована при изготовлении.
- Для получения указанной толщины просечной лист прокатать в правильных вальцах.
- Размер в скобках - после сборки.
- Радиус по инструменту.
- Маркировать по И 24-18-197-89 - таблица 2, п.2.3.
- Технические требования по ОСТ 108.030.30-79.

B437 CRNO HIL P082

КД-230362

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
		Филогеев		11.06
		Проверил		11.06
		Сазонова		
		Дюлова		11.06
		Селомасов		11.06

Согласовано "Эко-Подольск"	
Отдел	Подпись
ИИ	

Лист просечной	
Лит.	Масса
И	15,4
Лист	Листов
	1
ИК "ЭКОМАР" "Эко-Подольск"	
Лист	Б-ПН-0-14 ГОСТ19903-74
Лист	12Х1МФФ ТУ 14-1-687-73

Формат А3

КД-230363

С-132025 ч.2  
Лист, примен.

Справ. №

Подп. и дата

Име. № дубл.

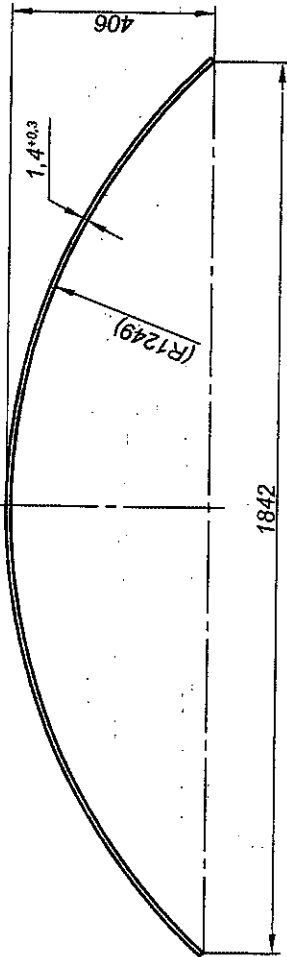
Име. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

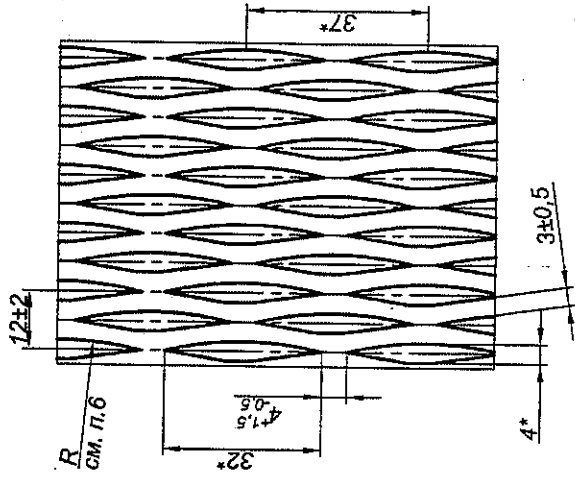
Име. № подл.

310669.1  
11.06.11



Q по средней линии

A (1:1)



1. \* Размеры для справок.
2. Шероховатость кромок заготовки - Rz500.
3. Длина заготовки может быть скорректирована при изготовлении.
4. Для получения указанной толщины просечной лист прокатать в правильных вальцах.
5. Размер в скобках - после сборки.
6. Радиус по инструменту.
7. Маркировать по И 24-18-197-89 - таблица 2, п. 2.3.
8. Технические требования по ОСТ 108.030.30-79.

B437 CRNO HIL P083

Таблица 1

Обозначение	В, мм	L-заготовки, мм	Масса, кг
КД-230363	580	1579	9,4
-01	725		11,7

Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.	Финкаев	11.06		
Проверил	Сазонова	11.06		
И.контр.	Лютова	11.06		
Утв.	Саломасов	11.06		

Согласовано "ЭнО-Подольск"

Отдел

Фамилия

Подпись

Дата

11.06

КД-230363

Лист просечной

Лит. Масса Масштаб

И См. табл. 1:10

Лист Листов 1

ИК "ЭИОМАР"  
"ЭнО-Подольск"

Лист

Б-ПН-0-1,4 ГОСТ 19903-74  
12Х1МФ ТУ 14-1-687-73

Формат А3



КД-232000

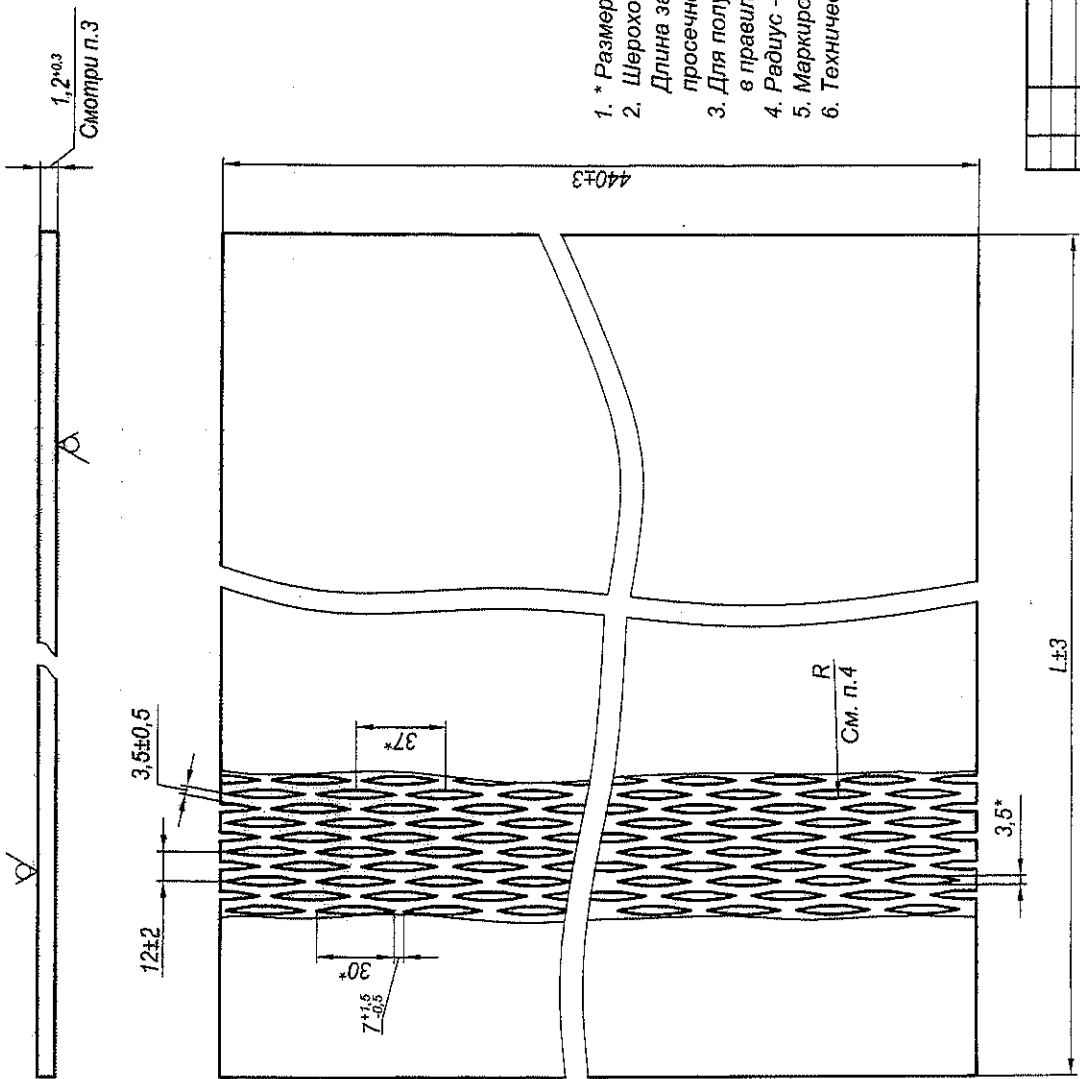


Таблица 1

Обозначение	L, мм	L заготовки, мм	Масса, кг
КД-232000	1360	971	4,04
-01	1244	889	3,7
-02	1004	717	2,98
-03	460	329	1,37

- \* Размеры для справок.
- Шероховатость кромок заготовки -  $\sqrt{Rz} 500$ . Длина заготовки может быть скорректирована при изготовлении просечного листа.
- Для получения указанной толщины - просечной лист прокатать в правильных вальцах.
- Радиус - по инструменту.
- Маркировать по И 24-18-197-2007 таблица 2, п. 2.3.
- Технические условия по ОСТ 108.030.30-79.

B443 CRN0 HIL P219

КД-232000

Лист просечной

Лист	Масса	Масштаб
И	См. таблицу 1	
Листов	1	

Лист БТ-ПН-0-1.2 ГОСТ 19904-90  
К2608-3-ИИ-Н-08КП-Св ГОСТ 6523-97

Согласовано "ЭиО-Подольск"		Подпись		Дата	
Отдел	Фамилия	Подпись	Дата	Подпись	Дата
БТ	Александров	<i>[Signature]</i>	07.07.2017		

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
		Числов	<i>[Signature]</i>	07.07.2017
		Проверил	Сазонова	07.07.2017
		Н.контр.	Полова	07.07.2017
		Утв.	Соловьев	07.07.2017

Тера. примен. С-133908

Српав. №

Подп. и дата

Имя, № дубл.

Имя, № подл. 319 0201 1870 614

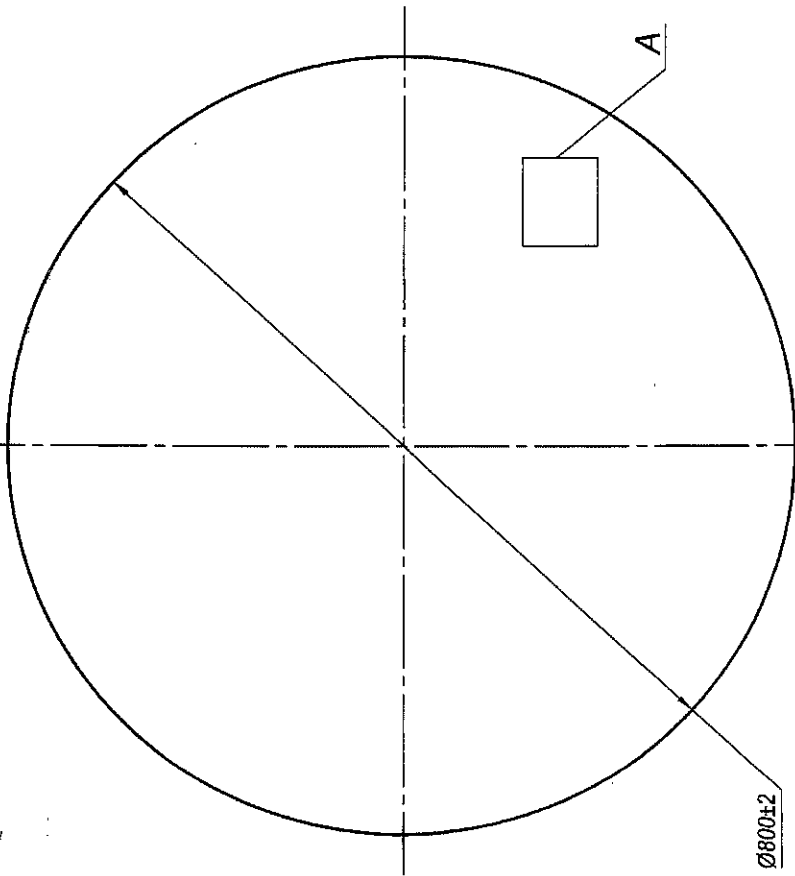




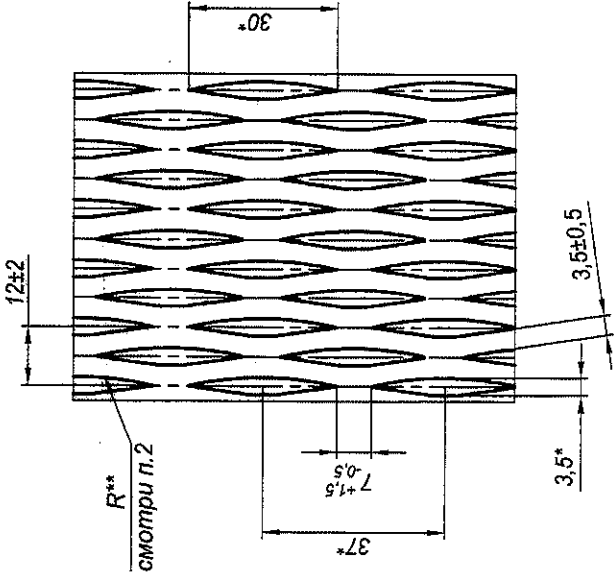
КД-231985

Справ. №  
Литр. примен. С-133908

Изм. № подл. 319.003.1  
Подл. и дата 30.08.07  
Взам. инв. №  
Изм. № дубл.  
Подп. и дата



А (1:1)



1. \* Размеры для справок.
2. \*\* Радиус по инструменту.
3. Шероховатость кромок заготовки -  $\sqrt{Rz 500}$ .
4. Заготовка - лист 1,2x800x572. Длина заготовки может быть скорректирована при изготовлении.
5. Для получения указанной толщины просечной лист прокатать в правильных вальцах.
6. Маркировать по И 24-18-197-2007 таблица 2, пункт 2.3.
7. Технические требования по ОСТ 108.030.30-79.

1,2<sup>+0,3</sup>  
смотри п.5

B437 CRNO HIL P234

КД-231985

Согласовано "Эко-Подольск"		Подпись		Дата	
Отдел	Фамилия	Подпись	Дата	Подпись	Дата
ЭТ	Владимир	<i>[Signature]</i>	08.07	<i>[Signature]</i>	08.07

Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Конялова			<i>[Signature]</i>	08.07
Сазонова			<i>[Signature]</i>	08.07
Лопова			<i>[Signature]</i>	08.07
Саломасов			<i>[Signature]</i>	08.07

Имя	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Лист	1	БТ-ПН-1,2 ГОСТ 19904-90	<i>[Signature]</i>	08.07
И	1	К260В-3-ИИИ-08кг-св ГОСТ 16523-97	<i>[Signature]</i>	08.07

Лит.	Масса	Масштаб
И	2,86	1:5
Лист		Листов 1

Формат А3