



ООО "ЭЛЕМАШ-СТП"


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

21.03.2014 № 17/194

г.Электросталь

УТВЕРЖДАЮ

Директор


_____ М.В. Егоров

«21» 03 2014г.

Техническое задание
на изготовление изделия «Стержень» по чертежу Э66.519.020СБ

Электросталь
2014

Техническое задание
на изготовление изделия «Стержень» по чертежу Э66.519.020СБ
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. Э66.519.020СБ</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 Э66.519.020 СБ</i>
Подраздел 1.5 Код ОКП

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Изделия «Стержень» по чертежу Э66.519.020СБ, входят в состав «Кассеты Э66.519.000СБ» грузоподъемностью 400 кг из жаропрочных материалов для вакуумных печей, работающих при температурах до 1200°С.

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров

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 (натечи);*
- свищи;*
- незаваренные прожоги и кратеры;*
- свищи.*

- 2) Размер $L=5283$ мм по чертежу Э66.519.020СБ выполнить длиной $L=(5273\pm 1)$ мм.
- 3) Поверхность изделий должна быть зачищена от окалины.
- 4) Поверхность детали «Штанга» чертеж Э66.519.034 должна быть обточенной с шероховатостью не хуже $Rz 40$.
- 5) На поверхности изделий не допускается наличие остатков технологических смазок и других поверхностных загрязнений.
- 6) Персонал исполнителя должен быть обучен по программе Ростехнадзора, аттестован комиссией по проверке знаний ПБ 10-382 и иметь удостоверение в соответствии с ПБ10-382.
- 7) Остальные требования в соответствии с чертежом Э66.519.020СБ.

Подраздел 4.2. Требования к надежности

Не предъявляются

Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Не предъявляются

Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Маркировать на бирке номер чертежа.

Подраздел 4.5 Требования к упаковке

«Стержни» черт.Э66.519.020СБ должны быть упакованы в упаковку, обеспечивающей целостность и сохранность данной оснастки вплоть до поступления по месту назначения.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

- 1) После поставки «Стержней» чертеж Э66.519.020СБ проводится отжиг для снятия сварочных напряжений в вакуумной печи VSQ то60/450 на предприятии Заказчика по режиму: нагрев на 400°C , выдержка 60 мин, далее нагрев на 600°C , выдержка 60 мин, далее нагрев на 800°C , выдержка 60 мин, далее нагрев на 1100°C , выдержка 60 мин, далее охлаждение вместе с печью.
- 2) После выполнения п.1 провести статические испытания данных изделий в составе «Кассеты Э66.519.000СБ» нагрузкой 500 кг в течении 10 мин. После снятия нагрузки провести осмотр «Стержней» чертеж Э66.519.020СБ на предмет отсутствия трещин, остаточных деформаций и других повреждений металлоконструкции. По результатам испытаний оформляется Акт сдачи-приемки работ и производится окончательная оплата.

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

- Паспорт на изделие
- Сертификаты о качестве на применяемые материалы.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Доставка изделий («Стержни» черт.Э66.519.020СБ) осуществляется Поставщиком до склада Заказчика – ООО «ЭЛЕМАШ-СТП», г. Электросталь.

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.Э66.519.020СБ в количестве 30 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 Э66.519.020СБ на 5 листах</i> <i>Чертеж Э66.519.000 СБ на 1 листе</i>	

Разработчик ТЗ


(подпись)

А.А. Баранов
(ФИО)

«21» 03 2014 г.
(дата)

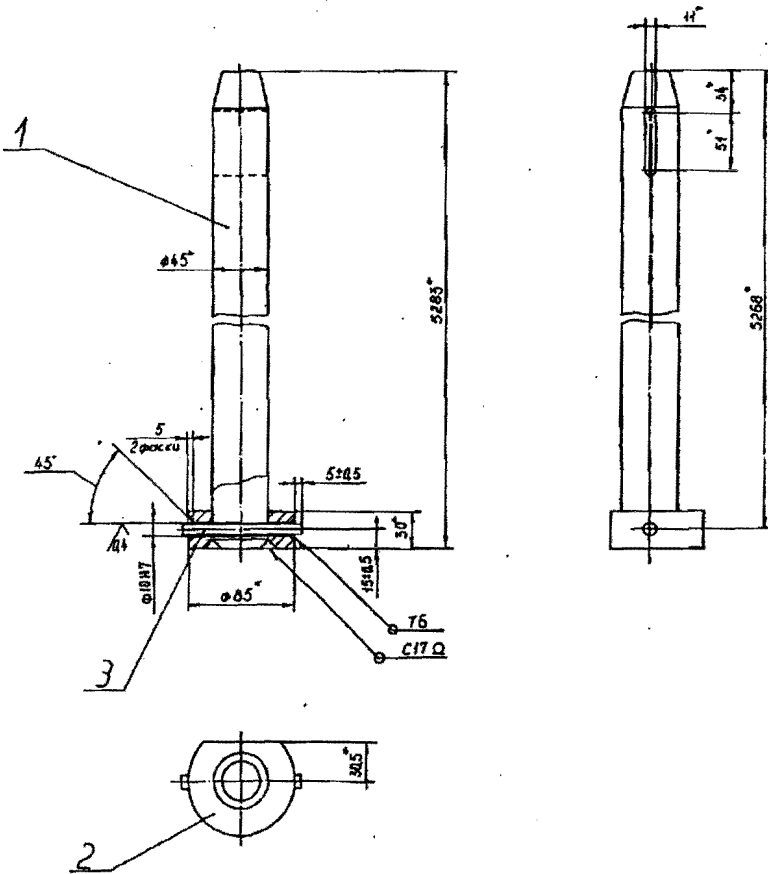
Начальник СТПП


(подпись)

А.В. Митрошенков
(ФИО)

«21» 03 2014 г.
(дата)

966 519 020 СБ

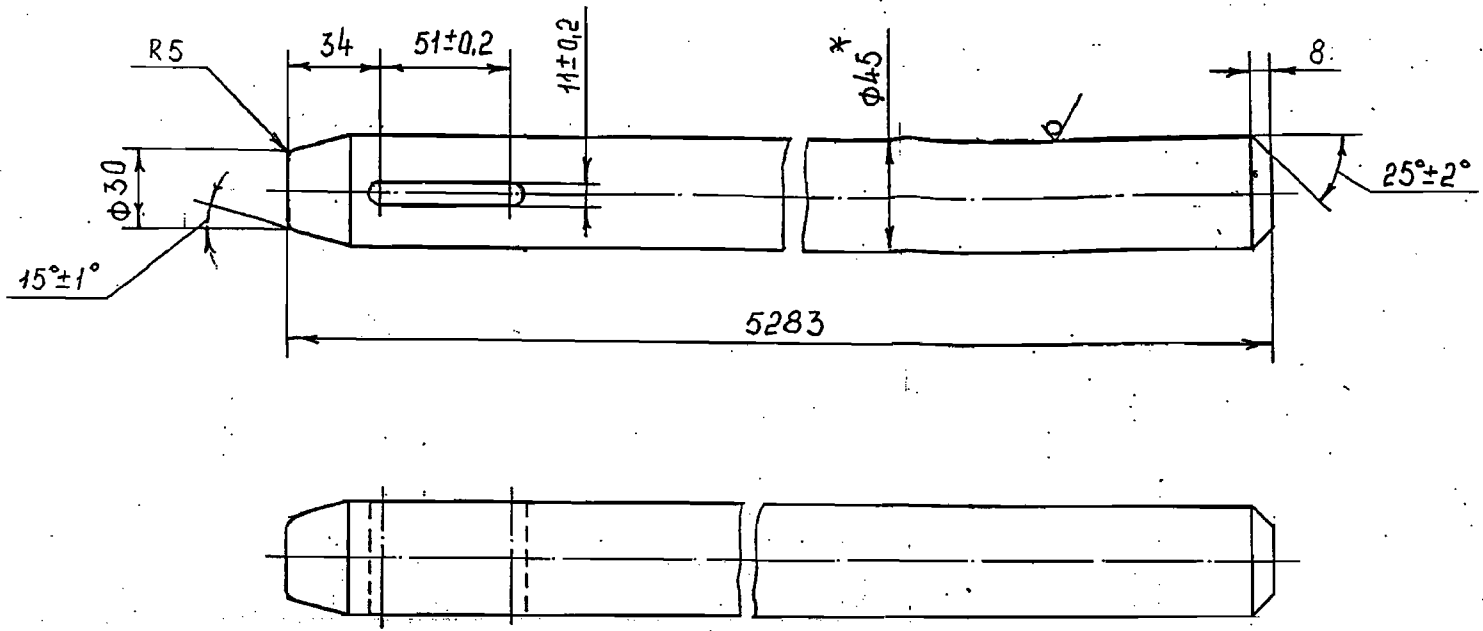


- 1 Сварные швы по ГОСТ 5264-80
- 2 Электрод марки ОЗЛ-35 ГОСТ 9466-75
- 3 Контроль качества сварных швов производить внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79.
- 4 Браковочные признаки при контроле качества сварных швов - в соответствии с СП 3-9-368.
- 5 Размеры для справок

966.519.020 СБ				Лист	Масштаб
Стержень				И	67,0 1:2
Сборочный чертеж				Лист	Масштаб 1
ОАО "МСЗ"				Формат А4	

366.519.034

12,5/ (✓)



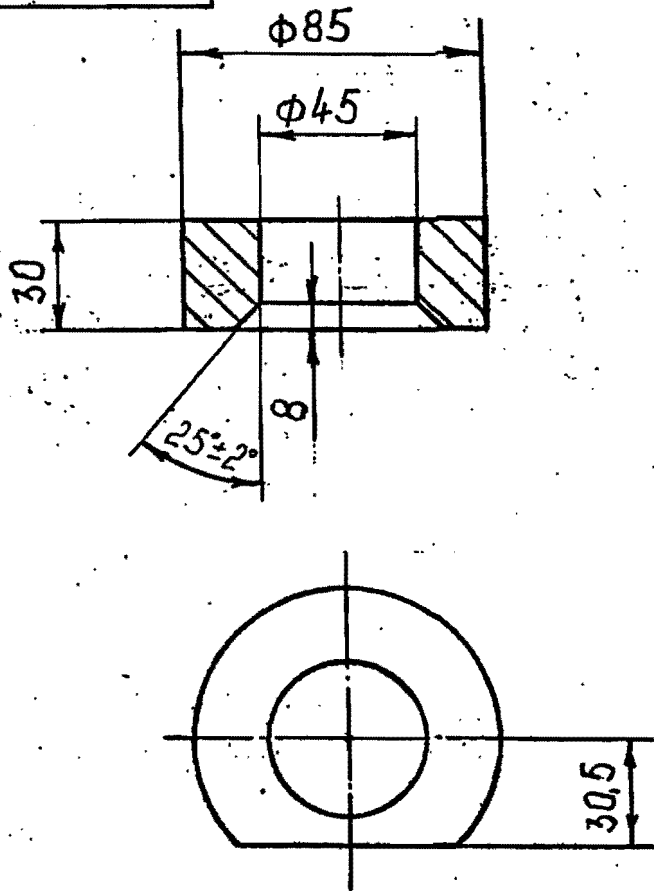
1. *Размер для справок.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 h14, ±IT14/2.

Имя, № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Имя, № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

					366.519.034				
У	САМ	0001530	2801/04		Штанга	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		И		66,0	1:2
Разраб.		Захваткин	28/12/01						
Пров.		Никонов	11/01/02						
Т.контр.									
Принял						Лист	Листов 1		
Н.контр.		Никонов	11/01/02		Кр42	45-В ГОСТ 2590-88			
Утв.					ХН4510 ТЧ 16.1.01.1.71			ОАО "МСЗ"	

366.519.035

12,5

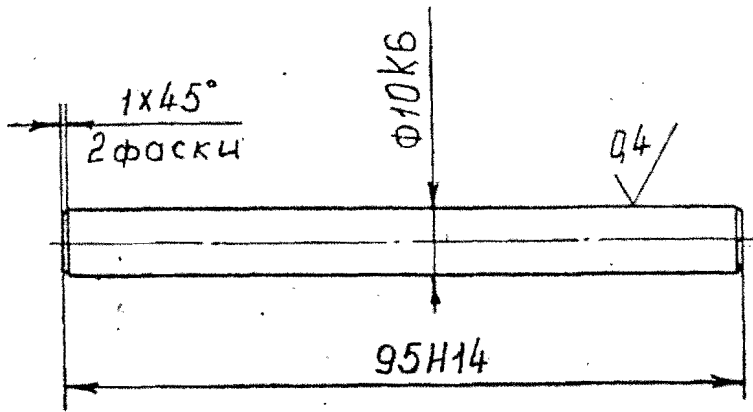


1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
H14, h14, ±IT14/2.

Подп. и дата	Изм. № дубл.	Взам инв. №	Подп. и дата	366.519.035			Лит.	Масса	Масштаб		
				Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	0,7	1:2
				Разраб.	Захваткина	29.12.01	Подп.	Дата			
Изм. № подл.				Пров.	Никонов	11.01.02			Лист	Листов 1	
				Т.контр.					ОАО "МСЗ"		
				Нач.бюро							
				Н.контр.	Никонов	11.01.02					
				Утв.					Круж 85-В ГОСТ 2590-88 ХН45Ю ТУ 14-1-941-74.		

966.519.036

12,5 / (✓)



УЗОМ. РИО. 1.К
 РИО. 1.К
 РИО. 1.К

366.519.036								
1	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	Лит.	Масса	Масштаб
Узм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист	Листов	
Разраб.	Захваткина		В.А.	22.12.01	Штифт			
Пров.	Никонов		Н.В.	12.01.02				
Т.контр.					Сталь ХН45Ю ТУ 14-1-941-74			
Нач.бюро								
Н.контр.	Никонов		Н.В.	12.01.02				
Утв.								