

ПРИЛОЖЕНИЕ №
к договору
№
от 2024

Техническое задание

На выполнение технологической шлицефрезерной операции при
изготовлении вала шлицевого по чертежу ЛТПИ.303718.015

№ 303718.015-96831

1. Наименование, шифр и основание для выполнения работ.
 - 1.1 Наименование: «Выполнение технологической операции шлицефрезерования при изготовлении вала шлицевого по чертежу ЛТПИ.303718.015».
 - 1.2 Шифр: «Вал шлицевой».
 - 1.3 Основание для выполнения:
 - МКК ЛТПИ.303718.015, ТКМ 1467236,
 - служебное письмо ПДО № 52.31/1045 от 12.09.2024.
2. Цель выполнения работ.
 - 2.1 Целью работы является:
Выполнение технологической операции шлицефрезерования.
 - 2.2 Обрабатываемая деталь «Вал шлицевой».
Заготовка выполнена из материала марки ПТ-3В ОСТ В 5 Р.9325-2005 обработана в размеры согласно чертежу ЛТПИ.303718.015, кроме шлицевых поверхностей. В торцах вала обработаны центровые отверстия. Поверхности под шлицы обработаны в размер $\varnothing 99,5h11$.
3. Технические требования.
 - 3.1 Фрезерование шлицев вала 100x2,5x9h ГОСТ 6033-80 выполнить в окончательные размеры согласно требованиям чертежа ЛТПИ.303718.015, с предохранением окончательно обработанных поверхностей заготовки от повреждений.
 - 3.2 Зачистить заусенцы на шлицах.
 - 3.3 Шероховатость поверхности шлицев – не хуже Ra 2,5 мкм.
 - 3.4 Выполнить контроль по длине общей нормали $W = 49,759_{-0,079}^{-0,04}$.
 - 3.5 Упаковать в тару Заказчика, предохраняя от повреждений.
4. Не предъявляемые требования:
Требования по видам обеспечения, сырью, материалам и транспортировке.
5. Требования по обеспечению сохранения государственной тайны и защита от ПД ИТР
Мероприятия по защите государственной тайны не требуются.
Мероприятия по ПД ИТР не требуются.

6. Этапы выполнения работ.

№ этапа	Содержание этапа	Срок выполнения работ	Форма отчетности
1	Выполнение технологической операции фрезерование шлицев на вале шлицевом черт. ЛТПИ.303718.015	согласно условиям договора	- Двухсторонний акт сдачи-приемки выполненных работ; - Паспорт (формуляр) или сертификат качества, подписанный ОТК Исполнителя

7. Порядок выполнения и приемки работ.

7.1 АО «ПО «Севмаш» поставляет:

- конструкторскую документацию - черт. ЛТПИ.303718.015
- заготовку вала шлицевого черт. ЛТПИ.303718.015 упакованную в тару.

Срок поставки – в соответствии с условиями договора

7.2 Исполнитель выполняет механическую обработку шлицев по собственной технологии, отгружает заготовку вала шлицевого с окончательно нарезанными шлицами, изготовленными в соответствии с требованиями черт. ЛТПИ.303718.015 и условиями договора, передает заготовки, упакованные в тару Заказчика.

Предоставляет акт сдачи-приемки выполненных работ, паспорт (формуляр) или сертификат качества, подписанный ОТК Исполнителя.

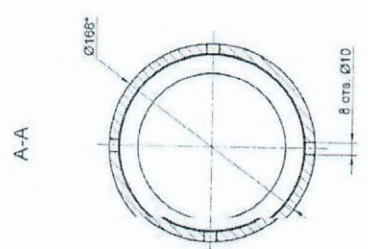
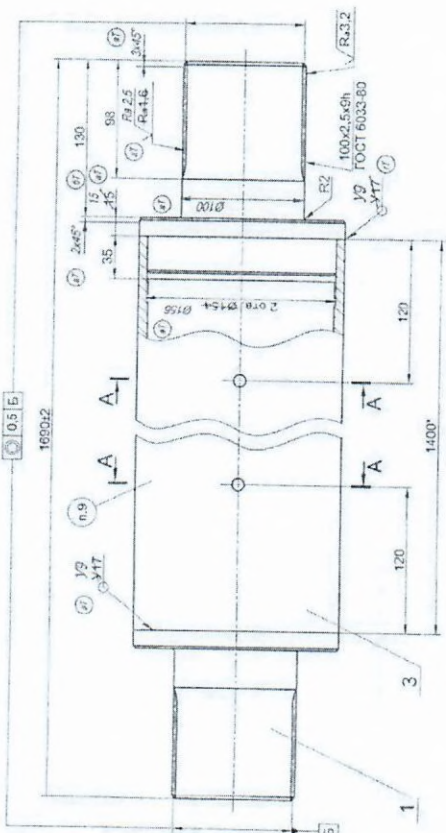
Срок передачи – в соответствии с условиями договора

8. Сроки и стоимость выполнения работ – в соответствии с условиями договора.

№	Исполнитель	Дата	Содержание
17	Исполнитель	2017.03.15	Исполнение
18	Исполнитель	2017.03.15	Исполнение
19	Исполнитель	2017.03.15	Исполнение
20	Исполнитель	2017.03.15	Исполнение

№	Исполнитель	Дата	Содержание
21	Исполнитель	2017.03.15	Исполнение
22	Исполнитель	2017.03.15	Исполнение
23	Исполнитель	2017.03.15	Исполнение
24	Исполнитель	2017.03.15	Исполнение
25	Исполнитель	2017.03.15	Исполнение
26	Исполнитель	2017.03.15	Исполнение
27	Исполнитель	2017.03.15	Исполнение
28	Исполнитель	2017.03.15	Исполнение
29	Исполнитель	2017.03.15	Исполнение
30	Исполнитель	2017.03.15	Исполнение

- 1 Сварные швы по ОСТР-9518-93
- 2 Сварку проводить по ОСТР-9505-2011 прокатной ВТ1-024 ГОСТ 2795-87.
- 3 Контроль качества сварных соединений по ОСТР-9518-2001, категории ИМ.
- 4 После сварки, перед окончательной механической обработкой, произвести термобработку при температуре (875±15) °С по режиму "А" в соответствии с РДБ 95040-89
- 5 *Размеры для справок.
- 6 Общие допуски по ГОСТ 30503.1-Н14, к1,4
- 7 Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей деталей - $\sqrt{Ra} 12,5$, под сварку - $\sqrt{Ra} 3,2$
- 8 Оксидировать по низкотемпературному режиму согласно РДБР-95096-89. Контроль качества оксидирования по большому шероховатости шлица
- 9 Маркировать по РДБ 96.2519-87 шрифтом 5-Пр3 по ГОСТ 2.304-81.



ЛТПИ.303718.015СБ	
№	Исполнитель
1	Исполнитель
2	Исполнитель
3	Исполнитель
4	Исполнитель
5	Исполнитель
6	Исполнитель
7	Исполнитель
8	Исполнитель
9	Исполнитель
10	Исполнитель
11	Исполнитель
12	Исполнитель
13	Исполнитель
14	Исполнитель
15	Исполнитель
16	Исполнитель
17	Исполнитель
18	Исполнитель
19	Исполнитель
20	Исполнитель
21	Исполнитель
22	Исполнитель
23	Исполнитель
24	Исполнитель
25	Исполнитель
26	Исполнитель
27	Исполнитель
28	Исполнитель
29	Исполнитель
30	Исполнитель