

**Техническое задание**  
На выполнение операции термообработки изделия «Балансир нижний» по  
чертежу ЕИМА-741471-016.

**№ 741471-016-28869**

1. Наименование, шифр и основание для выполнения работ

1.1. Наименование: «Выполнение операции термообработки детали «Балансир нижний» по чертежу ЕИМА-741471-016

1.2. Шифр: «Балансир нижний».

1.3. Основание для выполнения:

- служебное письмо ОПШТН № 97.90.22/1289 от 18.06.2024  
МКК ЕИМА.304431.066, заказ 20869.

2. Цель выполнения работ.

Целью работы является:

Выполнение операции термообработки детали «Балансир нижний» в объеме п.6 требований чертежа ЕИМА-741471-016 образцов для испытаний.

3. Технические требования к изготовлению.

3.1. Материал заготовок.

Заготовки из наличия заказчика.

3.2. Термообработка.

«Исполнитель» выполняет термообработку ТВЧ поверхностей «Г» у предварительно обработанных деталей «Балансир нижний» по чертежу ЕИМА-741471-016 и образцов для испытаний. Глубина ТВЧ  $h$  не менее 3 мм, 45÷56 НРС. Каждая партия корпусов подлежит термообработке вместе с образцами, маркированными словом «Образец», изготавливаемыми для контроля глубины ТВЧ. На партию балансиров в количестве до 32 штук подлежат термообработке 3 образца для контроля глубины закалки при ТВЧ.

3.3. Упаковка и транспортировка.

Уложить в тару, предоставленную заказчиком.

4. Требования по обеспечению сохранения государственной тайны и защита от ПД ИТР.

Мероприятия по защите государственной тайны не требуются.

Мероприятия по ПД ИТР не требуются.

5. Содержание работ.

№ п/п	Содержание работ	Срок выполнения работ	Форма отчетности
1	- термообработка ТВЧ поверхностей «Г» у детали «Балансир нижний» по чертежу ЕИМА-741471-016 и образцов для испытаний по п.6 технических требований чертежа.	согласно условиям договора.	Двухсторонний акт сдачи-приемки, сертификат, подтверждающий качество выполнения работ, заверенный ОТК.

6. Порядок выполнения и приемки работ.

6.1 АО «ПО «Севмаш» поставляет:

- предварительно обработанную заготовку корпуса балансира (по чертежу ЕИМА-741471-016) - 32шт, образец для испытаний - 3шт;
  - рабочую конструкторскую документацию
- срок поставки – в соответствии с условиями договора.

6.2 «Исполнитель» выполняет термообработку ТВЧ поверхностей «Г» у детали «Балансир нижний» по чертежу ЕИМА-741471-016, образцов для испытаний. Глубина ТВЧ  $h$  не менее 3 мм, 45÷56 НРС; упаковывает в тару и передает изделие на АО «ПО «Севмаш». Представляет акт сдачи-приемки, сертификат, подтверждающий качество выполненных работ, заверенный ОТК.

Срок передачи – в соответствии с условиями договора.

Подписи:

от АО «ПО «Севмаш»  
И.о. главного технолога –  
начальника НТУ

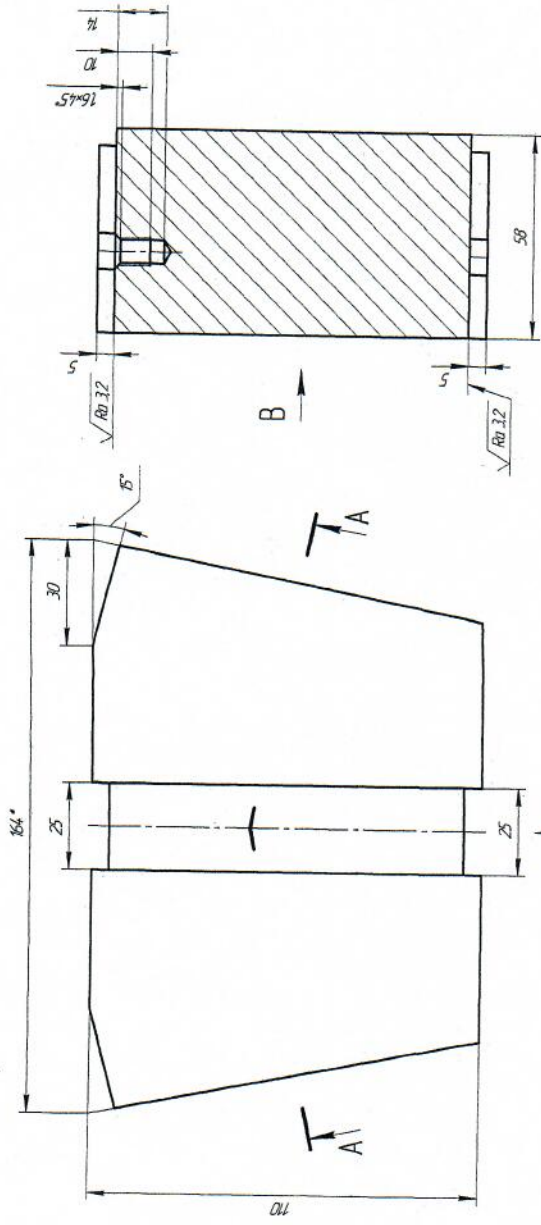


В.А. Сыродубов

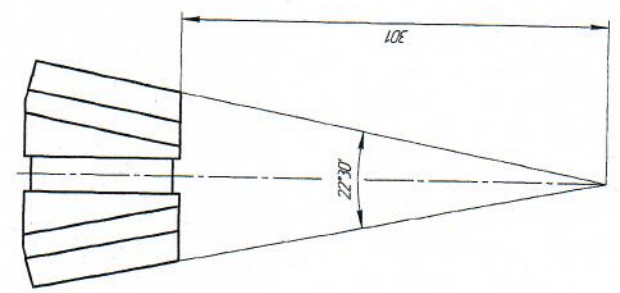
20.06.2024

EИМА.74.14.71016

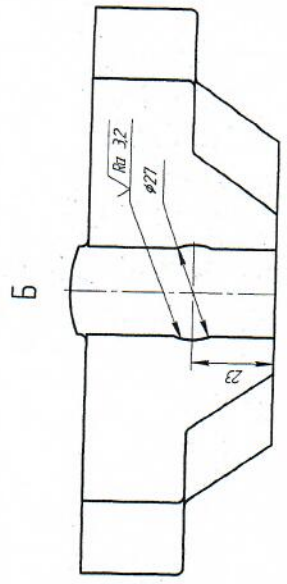
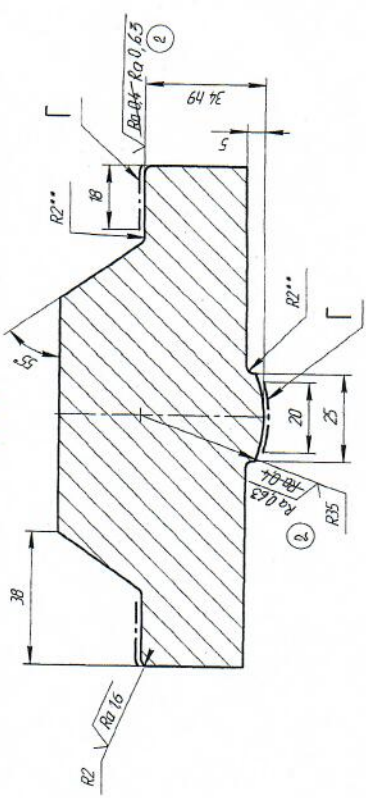
$\sqrt{Ra 12,5}$  (✓)



B (1:2,5)



A-A



1. Гр. IV КГПОО ОСТ 9:925-84
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1, И4, И4, 5/14, 2
3. \* Размеры для справок
4. \*\* Размеры для изготовления инструментом
5. Острые кромки скруглить радиусом 16 мм
6. Делт II ср. ОСТ 9:927-78 подвергается Г IV4 №3, 4, 5, 56 ИРС
7. Маркировка обозначение, марки материала, порядковый номер детали при сборке

ИМА.74.14.71016		3	
Вид	Масса	Материал	11
6	5,75	4-8	11
Вид	Вид	Вид	1
Балансир			
Нижний			
Сталь 38ХН2МФА			
ГОСТ 4543-71			

ИМА.74.14.71016	ИМА.304.31.054	ИМА.304.31.054	ИМА.304.31.054
ИМА.74.14.71016	ИМА.304.31.054	ИМА.304.31.054	ИМА.304.31.054