


Утверждаю  
Технический директор  
Филиала АО «АЭМ – технологии»  
«Петрозаводскмаш» в г. Петрозаводск  
 Н.В. Фролов

«03» 06 2020

Техническое задание № 536  
на изготовление и поставку чертежного крепежа на коллектор первого контура  
для Аккую АЭС блок 3

Петрозаводск  
2020

## Содержание технического задания

### 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

<b>Подраздел 1.1 Наименование</b>
Полное изготовление деталей: Гайка M60 Nut M60 AM108.05.02.001; Шайба Washer AM108.05.02.002; Шайба Washer AM108.05.02.003; Шпилька в сборе Stud as an assembly AM108.05.02.300; Болт M16 Bolt M16 AM108.05.02.875; Гайка M16 Nut M16 AM108.05.02.877; Контргайка M16 Luk nut M16 AM108.05.02.878; Шайба Washer AM108.05.02.879.
<b>Подраздел 1.2 Сведения о новизне</b>
Поставляемый товар должен быть новым товаром (товаром, который не был в употреблении, в ремонте, в том числе, который не был восстановлен, у которого не была осуществлена замена составных частей, не были восстановлены потребительские свойства).
<b>Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления</b>
Заготовки изготовителя, материал и требования к заготовкам согласно РКД (готовые изделия поставить с сертификатом качества на материал).
<b>Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления</b>
В соответствии с РКД – приложенными чертежами.
<b>Подраздел 1.5 Код ОКП</b>
<b>459500</b>

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Для оборудования АЭС «Аккую» блок 3, класс безопасности – 1
---

## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Рабочая среда: теплоноситель первого контура (пар-вода); Давление расчётное: 17,64 МПа; Расчётная температура стенок: +350° С
---

## РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

<b>Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров</b>
Изготовление - в соответствии с РКД (приложенными чертежами), включая нанесение химического неорганического покрытия Хим.Фос.прм. Дополнительно изготовитель проводит: - Механические испытания шпильки AM108.05.02.300 совместно с гайкой AM108.05.02.001 и шайбами AM108.05.02.002, AM108.05.02.003. При механических испытаниях контролируется величина вытяжки шпильки. Механические испытания проводятся по разработанной изготовителем и согласованной с заказчиком Программе механических испытаний. Величина вытяжки шпильки при испытаниях в соответствии с AM108.05.02.000 ТБ1. Результаты испытаний оформляются протоколом. - Изготавливает оснастку для проведения механических испытаний. При необходимости, заказчик предоставляет чертежи используемой для испытаний оснастки. - Контроль резьбовых поверхностей крепежа калибрами. Для контроля наружной резьбы

крепежа после покрытия использовать калибры с допуском “Н” в соответствии с требованиями ГОСТ 9.303-84, ГОСТ 16093-2004. Примечание – допускается использовать калибры с допусками, указанными в РКД при условии, что изготовитель гарантирует сохранение целостности покрытия на изделии.
<b>Подраздел 4.2 Требования к надежности</b>
Согласно гарантийному сроку, в соответствии с требованиями РКД
<b>Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам</b>
В соответствии с РКД – приложенными чертежами
<b>Подраздел 4.4 Требования к маркировке</b>
В соответствии с РКД – приложенными чертежами
<b>Подраздел 4.5 Требования к упаковке</b>
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Изделия должны быть упакованы по типоразмерам.</li> <li>2. Упаковка должна обеспечивать сохранность изделий от механических повреждений и коррозионных поражений на период транспортирования и хранения на срок 1 год.</li> <li>3. Условия транспортирования не жестче 5(ОЖ4) по ГОСТ 15150-69, условия хранения - 2 (С) по ГОСТ 15150-69.</li> <li>4. На период транспортирования и хранения крепежные изделия должны быть законсервированы для защиты от коррозионных поражений и загрязнений по нормам поставщика с учетом требований ГОСТ 9.014-78.</li> </ol>

## **РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ**

<b>Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки</b>
<p>Исправление любых дефектов и несоответствий, возникающих в процессе выполнения работ, без согласования с Заказчиком категорически не допускаются.</p> <p>В соответствии с требованиями Договора поставки приемка продукции осуществляется работниками службы качества завода-изготовителя.</p> <p>Необходимость участия в приемке представителей других организаций, по Планам качества, определяется документом Менеджмент качества (МК), прилагаемым к Договору. Процедура предъявления на контроль, порядок сдачи и приемки согласно СМК изготовителя и/или в соответствии с документом МК</p> <p>Окончательная приемка продукции по результатам входного контроля, проводимого Покупателем, по его процедуре, производится в соответствии с положениями НП-071-06.</p>
<b>Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров.</b>
<p>С изделиями предоставляются документы о качестве на каждую партию, оформленные в соответствии с НТД, указанной в РКД в <b>двуязычном исполнении</b> (с переводом на английский язык, подписью и расшифровкой подписи переводчика):</p> <p>- сертификаты или паспорта на готовые изделия (оригиналы)</p> <p>В документе о качестве, в графе «Грузополучатель» должен быть указан АО «АЭМ-технологии» или Филиал АО «АЭМ-технологии» «Петрозаводскмаш» в г. Петрозаводск;</p>

Копии документов должны быть заверены держателем оригинала:

- сертификаты на основной металл, используемый при изготовлении крепежных изделий, (копии, заверенные держателем оригинала);
- протоколы испытаний (заверенная копия);
- план качества (оригинал, 2 экз.);
- удостоверение о приемочной инспекции (оригинал);
- отчет о несоответствии (при необходимости, заверенная копия).

На импортную продукцию должно быть оформлено Решение о применении в соответствии с документом «Порядок поставки поставщиком импортного оборудования, изделий, материалов, полуфабрикатов и комплектующих» для конкретной АЭС.

Данные о термообработке должны быть вписаны в паспорт, либо отдельным документом с указанием режимов термообработки.

В замерах твердости должны быть указаны пределы полученных замеров.

Перечень испытаний должен соответствовать нормативной документации. Приборы и инструменты, используемые при испытаниях и контроле, должны быть сертифицированы и поверены и иметь документы, подтверждающие их пригодность

Крепежные изделия при поступлении подлежат **100% проверке** резьбовыми калибрами.

## **РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ**

Транспортирование в условиях 5 (ОЖ4) по ГОСТ15150 в упаковке, предохраняющей детали от механических повреждений и воздействия окружающей среды.

## **РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ**

Срок хранения без переконсервации – не менее одного года в условиях хранения 2 (С) по ГОСТ 15150-69.

## **РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ**

Поставщик гарантирует, что поставленные изделия будут соответствовать требованиям договора, а также обеспечивать надёжную и безопасную работу изделий при соблюдении условий транспортировки, хранения, монтажа, наладки и эксплуатации этих изделий согласно технической документации Поставщика.

Поставщик гарантирует, что документация, передаваемая Поставщиком по договору, будет соответствовать требованиям договора.

Поставщик за свой счёт устранил все несоответствия в изделиях и технической документации к ним, выявленные при изготовлении, испытаниях, приёмочных инспекциях, в ходе транспортировки изделий от площадки завода-изготовителя до адреса разгрузки, возникшие по его вине.

Гарантийный срок на поставляемые изделия по договору составляет 36 (тридцать шесть) месяцев от даты поставки изделий.

Если в течение гарантийного срока будут обнаружены дефекты или неисправности изделий, вызванные ненадлежащим исполнением Поставщиком своих обязательств по договору, Поставщик обязан за свой счёт устранить обнаруженные дефекты или неисправности изделий. Порядок рассмотрения и устранения претензий по установленным дефектам/ несоответствиям изложен в договоре.

Если дефект или несоответствие вызваны недостатками разработанной Поставщиком технической документации на изготовление изделий, то Поставщик обязан за свой счёт

устранить несоответствия технической документации таким образом, чтобы исключить повторное появление подобных дефектов или несоответствий в этом или других аналогичных изделиях. Исправленная документация подлежит повторному согласованию Покупателем. Если в течение гарантийного срока Поставщик проводит замену поставленных им дефектных изделий, то он должен за свой счёт вывезти с адреса разгрузки заменённые изделия или согласовать с Покупателем процедуры по утилизации этих изделий. Если в результате дефектов или несоответствий, происшедших по вине Поставщика, эти изделия стали радиоактивными, то он должен также оплатить Покупателю расходы по их дезактивации на адресе разгрузки.

## РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Не определено

## РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Не определено

## РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Крепежные изделия 1 класса безопасности поставляются с планом качества.

## РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Поставляемые материалы должны быть новыми (не допускается поставка выставочных образцов), поставлены комплексно и обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость изделия. Качество изделий должно соответствовать требованиям РКД, НТД, условиям договора на поставку и подтверждаться паспортом завода-изготовителя и иными документами в соответствии с действующими нормами и правилами, регламентирующими деятельность в области использования атомной энергии.

## РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Не определено

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

Разовая поставка изделий, указанных в таблице № 1.

Срок поставки – 210 календарных дней с момента заключения договора с правом досрочной поставки.

## РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Язык документации – русский и английский.

## РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	АЭС	Атомная электростанция
2	НТД	Нормативно-техническая документация
3	РКД	Рабочая конструкторская документация
4	СМК	Система менеджмента качества

## РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Количество листов
1	Таблица № 1	1
2	Эскизы	17

Разработал:  
Инженер УЗ



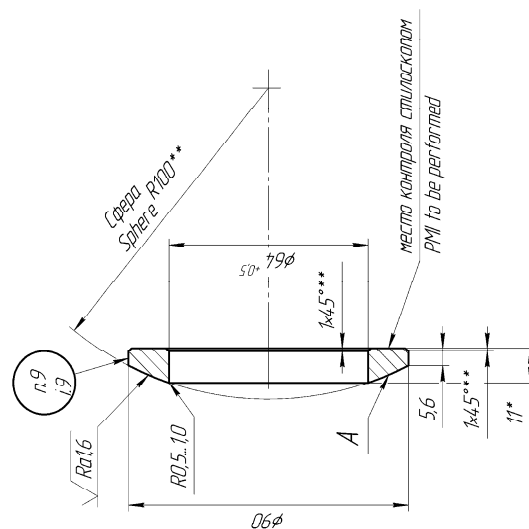
И.А.Крупышева

Таблица № 1  
к Техническому заданию № 536

№ п/п	Наименование	Количество, шт.
1	Гайка M60 Nut M60 AM108.05.02.001	184
2	Шайба Washer AM108.05.02.002	184
3	Шайба Washer AM108.05.02.003	184
4	Шпилька в сборе Stud as an assembly AM108.05.02.300	184
5	Болт M16 Bolt M16 AM108.05.02.875	144
6	Гайка M16 Nut M16 AM108.05.02.877	144
7	Контргайка M16 Luk nut M16 AM108.05.02.878	144
8	Шайба Washer AM108.05.02.879	144







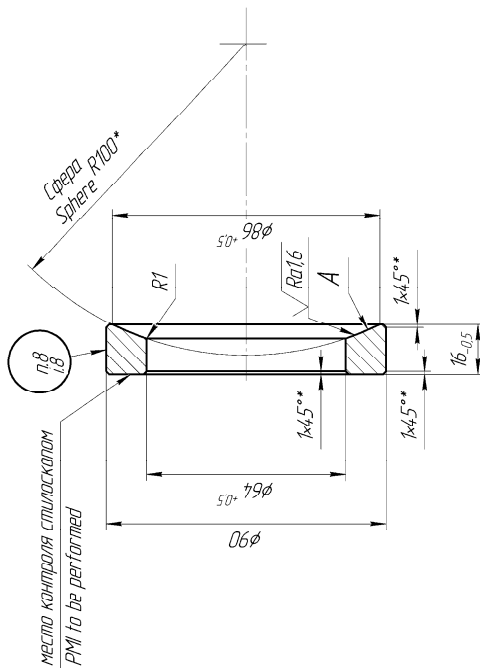
1. G-2, K14.90 as per T0CT 23304-78.
2. The scope of inspections and tests shall be according to quality control table AM108.05.02.00761.
3. Hardness test shall be carried out on a heat-treated blank, an allowance for a side shift, not be more than 10 mm.
4. \*Reference dimensions.
5. \*\* Dimensions shall be provided with a foot.
6. The unspecified maximum deviations of dimensions:  $h14, +1/-2$ .
7. The coating chemical passivation with, along. Protective coating should be applied after hydraulic or mechanical tests as per AM108.05.02.000161.
8. The area of adhesion of superficial surface A to the surface in counter part AM108.05.02.00203 shall be at least 80%.
9. Mark- AM108.05.02.002, heat number, sequence No. set No. before coating or stamping with 3-T03 font as per T0CT 26.008-95.
10. The following data for this part shall be recorded in quality documentation: all test results in accordance with quality control table AM108.05.02.000 161.

1. Пр. 12, КИ-90 ГОСТ 23304-78
2. Съемке испытаний и контролю согласно таблице контроля качества АМ108.05.02.0001 Т51;
3. Контроль твердости производить на термообработанный заготовке, припуск на шлифовку не более 10 мм
4. Размеры для справок
5. \*\*Размеры действ. изгот.
6. Неукладывающиеся предельные отклонения размеров  $\pm 14, \pm 1, \pm 2$
7. Покрытие Хм.Фос. при. Защитное покрытие наносить после проведения гидроабразивных или механических испытаний согласно АМ108.05.02.0001 Т51
8. Плоскост. параллелизм поверхностей поперечности А к поверхности сопрягаемой детали АМ108.05.02.0003 должно быть не менее 80%
9. Маркировка АМ108.05.02.002 номер партии, порядковый номер, номер компонента для покрытия указанным способом шрифтом 3-Пр.3 ГОСТ 26698-95.
10. Для сдачи контроля в документацию по качеству внести результаты контроля в документацию таблицы контроля качества АМ108.05.02.0001 Т51

# ЭСКИЗ

AM108.05.02.003

✓ Ra 6,3 (✓)



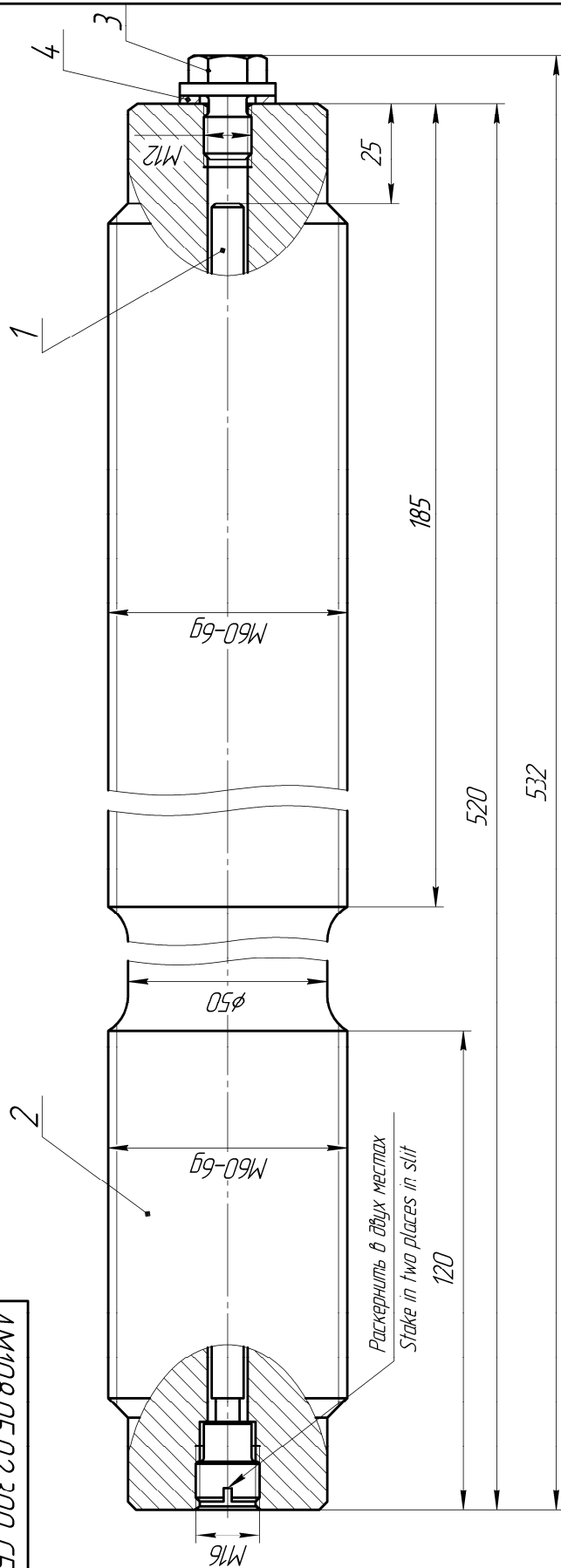
1. Г.2. КТ-90 ГОСТ 23324-78.
2. Объем испытаний и контроль согласно таблице контроля качества AM108.05.02.000151.
3. Контроль твердости проводить на термообработанной заготовке, припуск на сторону не более 10 мм.
4. Размеры обточены, испыт.
5. Нормативные предельные отклонения размеров  $h/4$ ,  $e_1/2$ .
6. Покрытые Хм-Фос. прм. Защитные покрытия наносить после обработки гидравлических или механических испытаний согласно AM108.05.02.000151.
7. Площадь прилегающей шероховатой поверхности А к поверхности сопрягаемой детали AM108.05.02.002 должна быть не менее 80%.
8. Маркировка AM108.05.02.003 номер партии, порядковый номер, номер комплекта до покрытия ударным способом шрифтом 3-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
9. Для данной детали в документацию по качеству занести:  
а) результаты контроля согласно таблице контроля качества AM108.05.02.000151.
1. Г.2. КТ-90 по ГОСТ 23324-78.
2. The scope of inspections and tests shall be according to quality control table AM108.05.02.000151.
3. Hardness test shall be carried out on a heat-treated blank, an allowance for a side shall not be more than 10 mm.
4. "Dimensions shall be provided with a tool.
5. The unspecified maximum deviations of dimensions:  $h/4$ ,  $e_1/2$ .
6. The coating chemical phosphating with oiling. Protective coating should be applied after hydraulic or mechanical tests as per AM108.05.02.000151.
7. The area of adjacency of spherical surface A to the surface of counter part AM108.05.02.002 shall be at least 80%.
8. Mark- AM108.05.02.003, head number, sequence No, set No before coating by stamping with 3-Pr3 font as per ГОСТ 26.008-85.
9. The following data for this part shall be recorded in quality documentation  
a) test results in accordance with quality control table AM108.05.02.000151.

ЭСКИБ

Контроль

Формат А4-3

AM108.05.02.300 GS



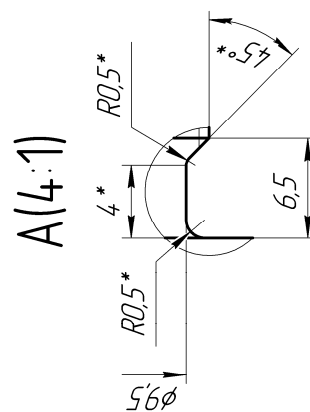
1. Размеры для справок
2. Стержень поз.1 завернуть до упора и стопарить кернением в двух местах в шлиц.
3. Маркировать AM108.05.02.300 на бирке ударным способом шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.

1. Reference dimensions.
2. The rod pos.1 shall be turned up to the stop and staked in two places in slit.
3. Mark the AM108.05.02.300 on a tag by punching. The type is 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.

ЭСКИЗ



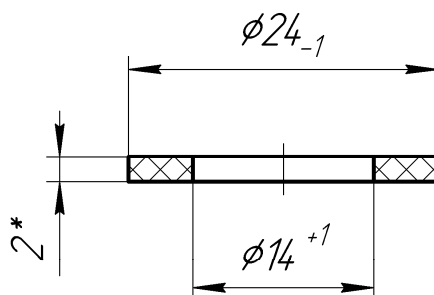



$$A(4:1)$$

# ЭКНЗ

1. \* Размеры обтеч. инста.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h_{14}$ ,  $\pm t_2/2$ .
3. Покрытие: Хим. Фас. прм. ГОСТ 9.306-85.
4. Маркировка АМ108.05.02.302 на бирке ударным способом шрифтом 5-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.

AM108.05.02.303

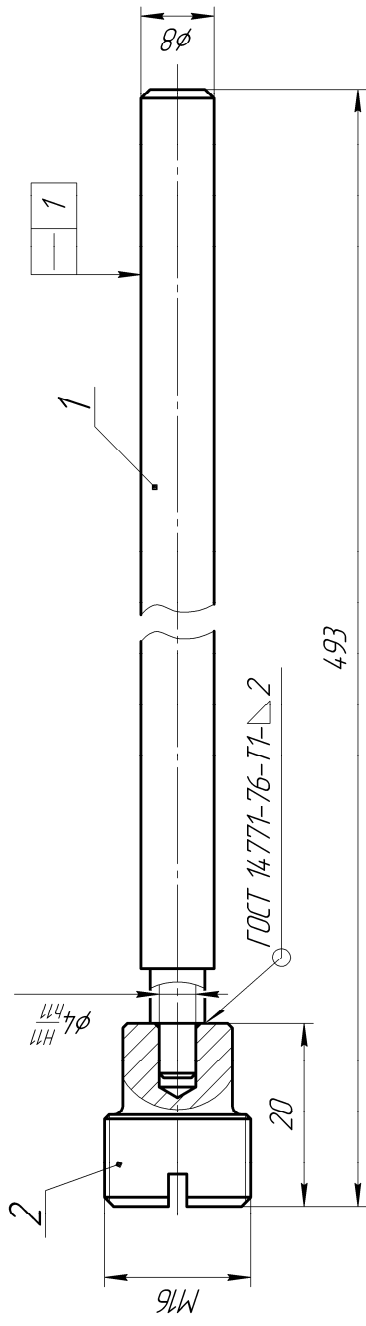


1. Допускается изготовление из паронита ПОН-А или ПОН-Б ГОСТ 481-80.
2. \*Размеры для справок.
3. Маркировать AM108.05.02.303 на бирке ударным способом шрифтом 5-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.

1. Manufacture from Paronite ПОН-А or ПОН-Б ГОСТ 481-80 shall be allowed
2. \*Reference dimensions
3. Mark: AM108.05.02.303 on a tag by punching. The type is 5-ПрЗ ГОСТ 26.008-85

**ЭСКИЗ**

AM108.05.02.310 C5



1. Welding shall be carried out by argon-arc welding with wire СБ-08 ГС or СБ-08 Г2С ГОСТ 2246-70. Welding without filler metal wire shall be allowed.
2. Welded joint shall be visual and penetrant tested.
3. Defects of linear dimension of more than 2 mm are not allowed.
4. Fusion of parts pos. 1 and 2 shall be allowed.
5. The coating shall be chemical phosphatizing ГОСТ 9.306-85.
6. Reference dimensions.
7. Mark: AM108.05.02.310 on a tag by punching. The type is 5-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
8. Protecting cover shall be applied after hydraulic or mechanical tests of studs, where this assembly unit is the part of.

1. Сварку выполнять аргонодуговой способом проволокой марки СБ-08ГС или СБ-08Г2С ГОСТ 2246-70. Допускается сварку выполнять без присадочной проволоки.
2. Сварной шов подвергнуть визульному и измерительному контролю. Не допускаются дефекты с линейным размером свыше 2 мм. Допускается оплавление деталей поз.1 и 2.
3. Покрытие: хим. фос. прм. ГОСТ 9.306-85.
4. Размеры для справок.
5. Маркировать AM108.05.02.310 на бирке ударным способом шрифтом 5-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
6. Защитное покрытие наносится после проведения гидравлических или механических испытаний шпилек, в составе которых применяется данная сборочная единица

# ЭСКИЗ



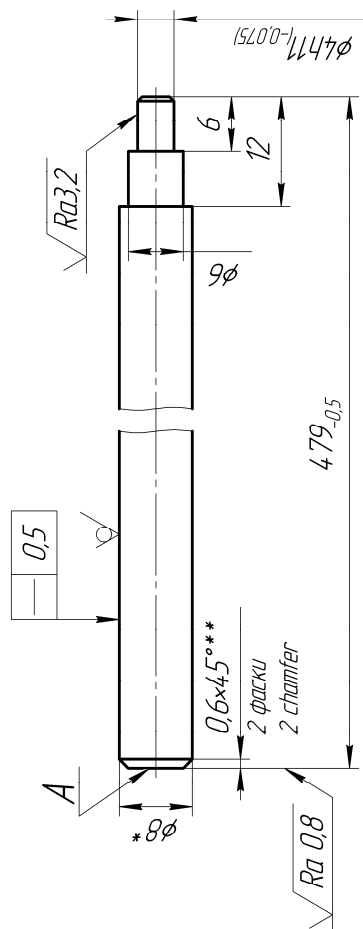
	фигура	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Приме- чение
Лист: 17 из 17 AM108.05.02.300							
					<u>Документация</u> <u>Documents</u>		
Строч. №	A3			AM108.05.02.310 СБ	Сборочный чертёж Assembly drawing		
					<u>Детали</u> <u>Parts</u>		
	A3	1		AM108.05.02.311	Стержень Rod	1	
	A4	2		AM108.05.02.312	Пробка Plug	1	
				Распечатано с ДЗ ДДС_ID	Rev: 0 CRC: B2F15FE4		

AM108.05.02.310

ЭСКИЗ

AM108.05.02.311

$\sqrt{Ra12,5}$  (✓/)



1. Central hole on surface A is not allowed.

2. \*Reference dimensions.

3. \*\*Dimensions shall be provided with a tool.

4. The unspecified maximum deviations of dimensions:  $h14, \pm t_2/2$

5. Mark: AM108.05.02.311 on a tag by punching. The type is 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.

1. Центральное отверстие на поверхности А не допускается.

2. \* Размеры для справок.

3. \*\* Размеры одеспеч. INSTR.

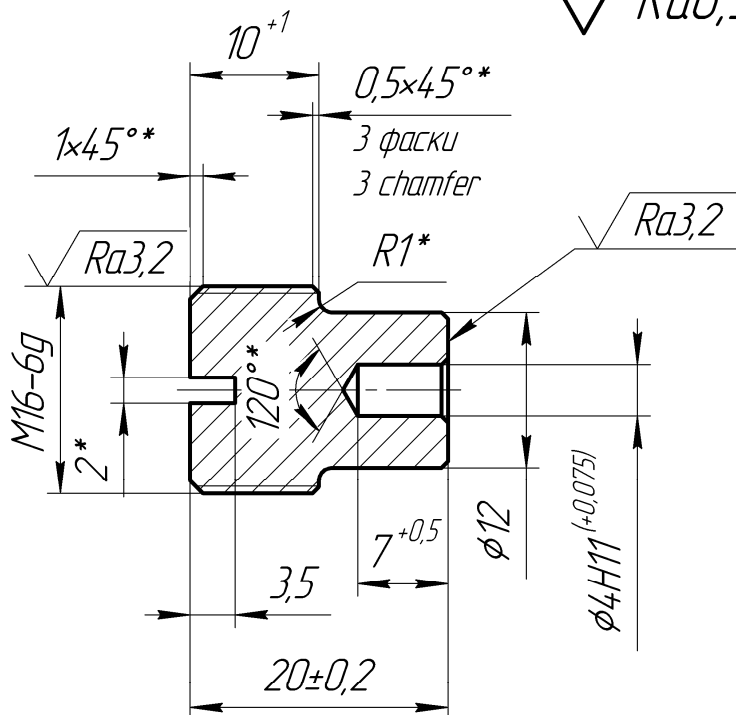
4. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14, \pm t_2/2$ .

5. Маркировать AM108.05.02.311 на бирке ударным способом шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.

ЭСКИЗ

AM108.05.02.312

$\sqrt{Ra6,3 (\checkmark)}$



1. \* Размеры обеспеч. инстр.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h14, \pm t_2/2$ .
3. Маркировать AM108.05.02.312 на бирке ударным способом шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.

1. \* Dimensions shall be provided with a tool.
2. The unspecified maximum deviations of dimensions:  $h14, \pm t_2/2$ .
3. Mark: AM108.05.02.312 on a tag by punching. The type is 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.

**ЭСКИЗ**

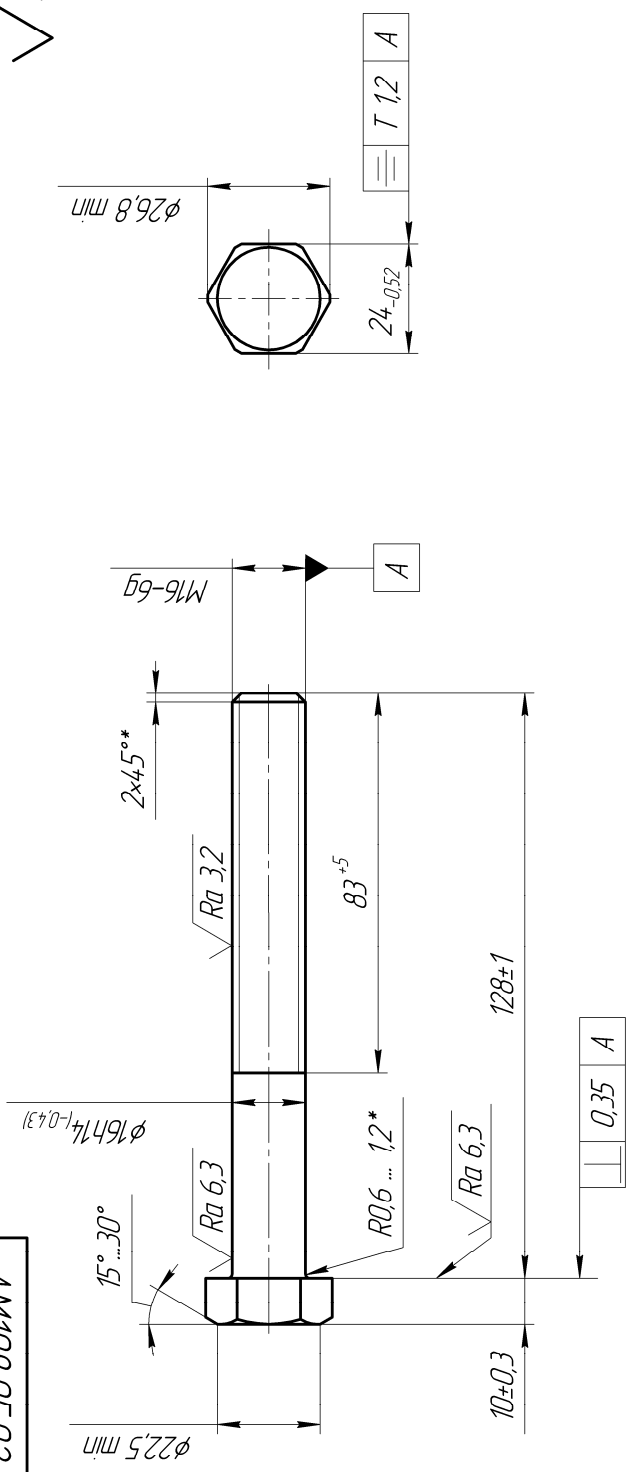
Копировал

Формат А4

[illegible]

AM108.05.02.875

$\sqrt{Ra\ 12,5\ (\sqrt{I})}$



1. Gr.1 КТ395 ГОСТ 23304-78.
2. The inspection of metal shall be according to quality control table AM108.05.02.000T51.
3. \* Dimensions shall be provided with a tool.
4. Mark- AM108.05.02.875, heat number on a tag by punching. The type is 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
5. The following data shall be recorded in quality records:  
Inspection results as per the quality control table AM108.05.02.000T51.

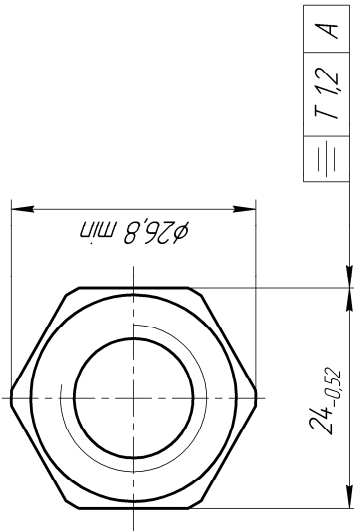
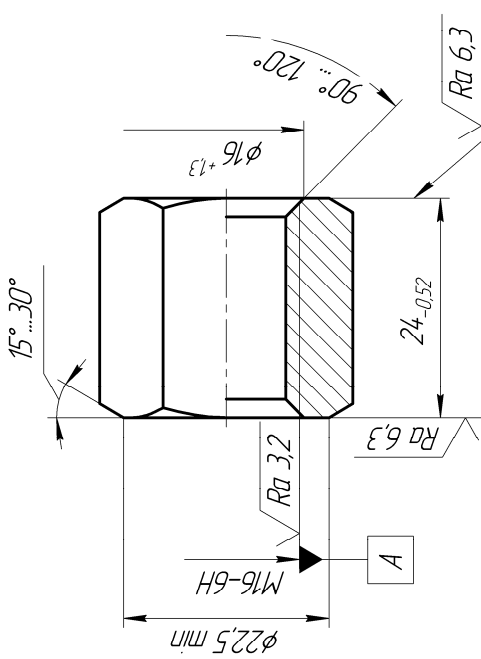
1. Группа 1 КТ395 ГОСТ 23304-78.
2. Контроль металла проводить в соответствии с таблицей контроля качества AM108.05.02.000T51.
3. \*Размеры обеспечить инстр.
4. Маркировать AM108.05.02.875, номер плавки на бирке ударным способом шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
5. Для данной детали в документацию по качеству занести: результаты контроля согласно таблице контроля качества AM108.05.02.000 T51.

# ЭСКИЗ

AM108.05.02.875				
Болт М16 Болт М16	Лист	Масса	Масштаб	
			0,25	
45-В1 ГОСТ 2590-2006 ХН35ВТ ТУ 14-1-272-72	Лист	Листов		1
	АЭМ-Технологии			
	Формат А3			

AM108.05.02.877

$\sqrt{Ra\ 12,5\ (\sqrt{I})}$



1. Gr: 2 ГОСТ 23304-78. ГОСТ 2590-2006
2. Blank - circle  $\phi 26,8\ min$  ГОСТ 594,9-75
3. The inspection of metal shall be according to quality control table AM108.05.02.000T51.
4. Mark: AM108.05.02.877, heat number on a tag by punching. The type is 5-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
5. The following data shall be recorded in quality records: Inspection results as per the quality control table AM108.05.02.000T51.

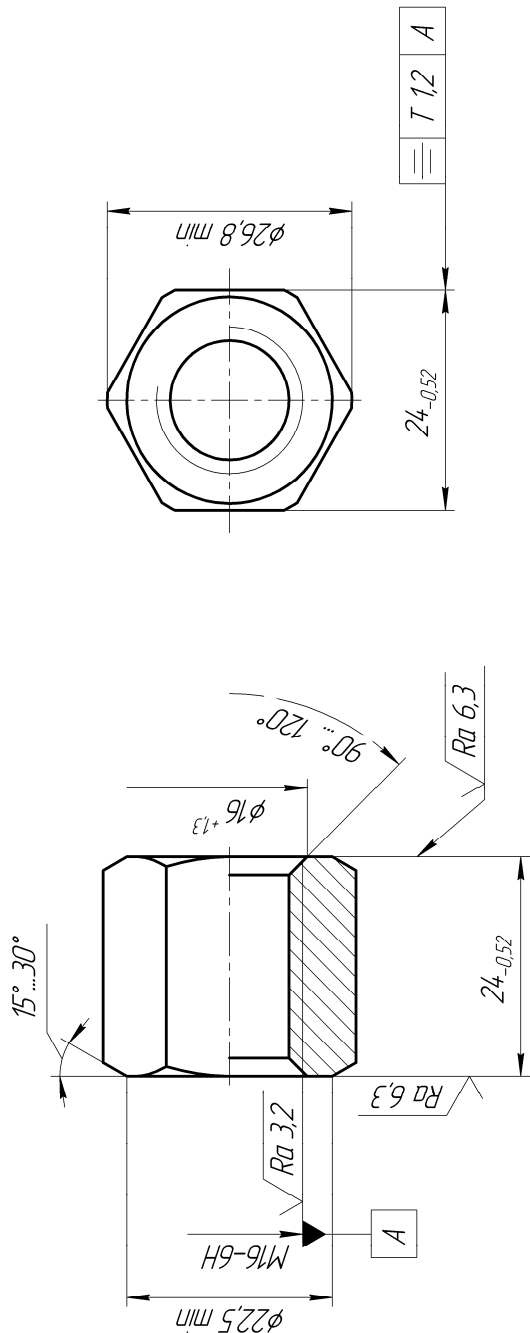
1. Группа 2 ГОСТ 23304-78. ГОСТ 2590-2006
2. Заготовка - круг  $\phi 26,8\ min$  ГОСТ 594,9-75
3. Контроль металла проводить в соответствии с таблицей контроля качества AM108.05.02.000 T51.
4. Маркировать AM108.05.02.877, номер плавки на бирке ударным способом шрифтом 5-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
5. Для данной детали в документацию по качеству занести: результаты контроля согласно таблице контроля качества AM108.05.02.000 T51.

ЭСКИЗ

AM108.05.02.877				
Гайка М16 Nut M16	Лист	Масса	Масштаб	
			0,06	2:1
Сталь 08Х18Н10Т ГОСТ 5632-72 АЭМ-Технологии	Лист	Листов 1		
Контроль	Формат А3			

AM108.05.02.878

$\sqrt{Ra\ 12,5\ (\sqrt{I})}$



1. Группа 2 ГОСТ 23304-78.
2. Заготовка - круг ГОСТ 2590-2006
3. Контроль металла проводить в соответствии с таблицей контроля качества AM108.05.02.000 T51.
4. Маркировать AM108.05.02.878, номер плавки на дырке ударным способом шрифтом 5-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
5. Для данной детали в документацию по качеству занести: результаты контроля согласно таблице контроля качества AM108.05.02.000 T51.

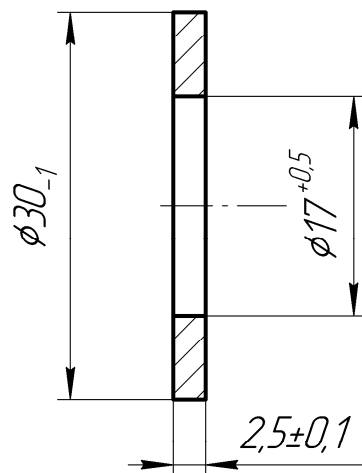
1. Gr: 2 ГОСТ 23304-78.
2. Blank - circle ГОСТ 2590-2006
3. The inspection of metal shall be according to quality control table AM108.05.02.000T51.
4. Mark: AM108.05.02.878, heat number on a tag by punching. The type is 5-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
5. The following data shall be recorded in quality records: Inspection results as per the quality control table AM108.05.02.000T51.

AM108.05.02.878			
Контролька М16 Luk put M16	Лист	Масса	Масштаб
		0,06	1:1
Сталь 08Х18Н10Т ГОСТ 5632-72 АЭМ-Технологии	Лист	Листов 1	
		Формат А3	

ЭСКИЗ

AM108.05.02.879

$\sqrt{Ra\ 6,3}$



1. Група 3а ГОСТ 23304-78.
2. Контроль металла проводить в соответствии с таблицей контроля качества AM108.05.02.000ТБ1.
3. Маркировать AM108.05.02.879, номер плавки на бирке ударным способом шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
4. Для данной детали в документацию по качеству занести: результаты контроля согласно таблице контроля качества AM108.05.02.000 ТБ1.

1. Gr. 3a ГОСТ 23304-78.
2. The inspection of metal shall be according to quality control table AM108.05.02.000ТБ1.
3. Mark: AM108.05.02.879, heat number on a tag by punching. The type is 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85.
4. The following data shall be recorded in quality records:  
Inspection results as per the quality control table AM108.05.02.000ТБ1.

**ЭСКИЗ**

AM108.05.02.879			
Шайба Washer	Лит.	Масса	Масштаб
		0,01	2:1
	Лист	Листов 1	
Сталь 08Х18Н10Т ГОСТ 5632-72		АЭМ-Технологии	

Копировал

Формат А4