Приложение № 2

ОАО «БЕЛАЗ» - управляющая компания холдинга
«БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ»

УТВЕРЖДАЮ:
Зам.генерального директора-
технический директор
А.Л. Ковалёв

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на изготовление поковки детали 75310-2405264-02 «Сателлит первого ряда».

Назначение: производство деталей для к/с БЕЛАЗ.
Технические требования:

1. Поковки дет. 75310-2405264-02 «Сателлит первого ряда» изготавливаются и поставляются по согласованным с ОАО «БЕЛАЗ» чертежам и должны пройти предварительные испытания в ОАО «БЕЛАЗ» до подачи участником предложения процедуры закупки.
2. Марка материала – сталь 20ХН3МА ТУ 14-132-242-2014. Химический состав и механические свойства металла должны соответствовать ТУ 14-132-242-2014.
3. Поковки поставляются в отожженном состоянии, твёрдость 156…229 НВ либо без термической обработки.
4. Контролю размеров и качества поверхности подвергается каждая поковка.
6. Габаритные размеры детали 75310-2405264-02 - Ø383xØ260x104 мм; масса детали – 34,2 кг.
7. Поковки должны быть промаркированы.
8. Ковку вести методом осадки для получения расположения волокон близкого к радиальному. Степень осадки не менее 1/3 высоты заготовки.

Главный конструктор Л. И. Трухнов

Главный технолог Я. А. Комеко

Приложение №3

ОАО «БЕЛАЗ» - управляющая компания холдинга
«БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ»

УТВЕРЖДАЮ:
Зам. генерального директора-
технический директор
А. Л. Ковалёв

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку штамповок 7519-2405434-03 «сателлит».

Назначение: производство деталей для к/с БЕЛАЗ.

Технические требования к штамповкам:
1.Штамповки из стали 20ХН3МА ТУ 14-132-242-2014 изготавливаются и поставляются по согласованным с ОАО «БЕЛАЗ» чертежам и должны пройти предварительные испытания в ОАО «БЕЛАЗ» до подачи участником процедуры закупки предложения.
2.Штамповки поставляются в термообработанном состоянии с твердостью 156…229 НВ либо без термической обработки.
3.Ковку вести методом осадки для получения расположения волокон близкого к радиальному. Степень осадки не менее 1/3 высоты заготовки.
4.Штамповки должны быть очищены от окалины.
5.Штамповки должны быть промаркированы.
6.Остальные технические требования по ГОСТ 8479-70.
7.Контролю размеров и качества поверхности подвергается каждая штамповка.
8.Габаритные размеры детали 7519-2405434-03 «сателлит»: Ø320хØ215х146 мм. Масса детали – 45 кг.

Главный конструктор Л. И. Трухнов

Главный технолог Я. А. Комеко

Приложение № 4

ОАО «БЕЛАЗ» - управляющая компания холдинга
«БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ»

УТВЕРЖДАЮ:
Зам.генерального директора-
технический директор
А. Л. Ковалёв

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку поковки 75600-2405434-12 «Сателлит».

Назначение: производство деталей для к/с БЕЛАЗ.
Технические требования к поковке детали 75600-2405434-12:
1.Поковки дет. 75600-2405434-12 «Сателлит» изготавливаются и поставляются по согласованным с ОАО «БЕЛАЗ» чертежам и должны пройти предварительные испытания в ОАО «БЕЛАЗ» до подачи участником предложения процедуры закупки.
2.Марка материала: сталь 20ХН3МА ТУ 14-132-242-2014.
Габаритные размеры детали: Ø397хØ260х205 мм. Масса детали: 79 кг.
3.Поковки поставляются в термообработанном состоянии с твердостью 156…229 НВ либо без термической обработки.
4.Конфигурация и размеры поковок должны соответствовать согласованному чертежу с соблюдением всех технических требований, указанных в чертеже поковки.
5.Ковку поковок вести методом осадки. Степень осадки не менее 1/3 высоты заготовки.
6. Поковки должны быть промаркированы.
7. Остальные технические требования по ГОСТ 8479-70.
8. Очистка поковок от окалины дробью.

Главный конструктор Л. И. Трухнов

Главный технолог Я. А. Комеко

Приложение N 5

ОАО «БЕЛАЗ» - управляющая компания холдинга
«БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ»

УТВЕРЖДАЮ:
Зам.генерального директора-
технический директор
А. Л. Ковалёв

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку поковки детали 75132-2405264-04 «Сателлит первого ряда».

Назначение: производство деталей для к/с БЕЛАЗ.
Технические требования:
1. Поковки дет. 75132-2405264-04 «Сателлит первого ряда» изготавливаются и поставляются по согласованным с ОАО «БЕЛАЗ» чертежам и должны пройти предварительные испытания в ОАО «БЕЛАЗ» до подачи участником предложения процедуры закупки.
2. Марка материала – сталь 20ХН3МА ТУ 14-132-242-2014. Химический состав и механические свойства металла должны соответствовать ТУ 14-132-242-2014.
3. Поковки поставляются в отожженном состоянии, твердость 156…229 НВ либо без термической обработки.
4. Контролю размеров и качества поверхности подвергается каждая поковка.
6. Габаритные размеры детали 75132-2405264-04 - Ø350,5xØ215x90 мм; масса детали – 38 кг.
7. Поковки должны быть промаркированы.
8. Ковку вести методом осадки для получения расположения волокон близкого к радиальному. Степень осадки не менее 1/3 высоты заготовки.

Главный конструктор Л. И. Трухнов

Главный технолог Я. А. Комеко