

СОГЛАСОВАНО

Главный конструктор

ООО "ЯШЗ Авиа"

Д.О.Гудашев

"16" "11" 2022

СОГЛАСОВАНО

" " 2022

УТВЕРЖДАЮ

Управляющий директор

ООО "ЯШЗ Авиа"

Б.М.Шалагин

"15" "11" 2022

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
на агрегат для изготовления бортовых колец (АКС)

1. НАИМЕНОВАНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- 1.1. Агрегат предназначен для изготовления бортовых колец на основные шины для семейства самолетов RRJ-95.
1.2. АКС должен изготавливаться в климатическом исполнении УХЛ4 по ГОСТ 15150-69.
1.3. Область применения – шинное производство.

2. ОСНОВАНИЕ ДЛЯ РАЗРАБОТКИ

- 2.1. Основанием для разработки является договор №_____ от _____ с ООО «ЯШЗ Авиа».

3. ЦЕЛЬ И НАЗНАЧЕНИЕ РАЗРАБОТКИ

- 3.1. Основной целью разработки является обеспечение изготовления бортовых колец для авиа-шин 1050х385R482 мод. 1А.
3.2. Ввиду разовой потребности выпуск комплекта АКС осуществляется как продукция единичного производства, разработанной по ГОСТ 15.201.-2000.

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 4.1. Состав комплекта и требования к конструктивному устройству.
4.1.1. Комплект должен содержать следующие сборочные единицы и узлы:
- станок намоточный -1 шт.
 - станок протягивающий -1 шт.
 - машина червячная -1 шт.
 - питатель резиновой смесью -1 шт.
 - шпулярник -1 шт.
 - компенсатор -1 шт.
 - шаблон для намотки бортовых колец шины 1050х385R482 мод. 1А -1 шт.
 - Сопроводительная документация согласовано ВЭ
 - Комплект запасных частей -1 комплект
- 4.1.2. Агрегат для изготовления бортовых колец должен обеспечивать намотку проволоки диаметром 1-1,83 с предварительной обрезающей, по шаблону.
4.1.3. Исходные материалы и защитные покрытия должны соответствовать ГОСТ 15150-69.
4.2. Технические характеристики АКС должны соответствовать указанным в таблице 4.1.
4.3. Конструкция бортовых колец для изготовления шаблонов для намотки, предоставляется заказчиком.
Таблица 4.1.

Наименование показателей	Норма
1. Внутренний диаметр кольца, мм	330-670
2. Количество слоев проволоки в бортовом кольце, шт	4-20
3. Количество проволок в слое кольца, шт	4-25
4. Диаметр проволоки, мм	1-1,83
5. Количество колец навиваемых одновременно, шт	1

5. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ И ХРАНЕНИЮ

- 5.1. Комплект АКС должен упаковываться в ящики типа I-1, I-2 или II-1, II-2 по ГОСТ 10198-91, изготавливаемые по чертежам завода-изготовителя.
- 5.2. Перед упаковкой все составные части комплекта АКС и комплект запасных частей должны быть законсервированы в соответствии с ГОСТ 9.014-78.
Для комплекта АКС вариант защиты ВЗ-1, вариант упаковки ВУ-1, для запасных частей вариант защиты ВЗ-4, вариант упаковки ВУ-1 по ГОСТ 9.014-78.
Срок защиты без переконсервации комплекта АКС – 3 года, запасных частей – 5 лет.
- 5.3. Сопроводительная документация должна быть завернута в парафинированную бумагу по ГОСТ 9569-79 и помещена в пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354-82.

6. ПОРЯДОК КОНТРОЛЯ И ПРИЕМКИ

- 6.1. Конструкторская документация согласованию с заказчиком не подлежит.
- 6.2. Комплект АКС подлежит приемо-сдаточным испытаниям на заводе-изготовителе.
- 6.3. Порядок проведения приемо-сдаточных испытаний:
- Технический осмотр;
 - Испытания на холостом ходу.
- 6.4. Пре-сдаточные испытания проводятся в объеме требований раздела 4 настоящего технического задания.
- 6.5. Результаты приемо-сдаточных испытаний отражаются в паспорте комплекта АКС.
- 6.6. Окончательная приемка производится у заказчика после монтажа и опробования в работе

7. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

- 7.1. Требования пп. 4.1.1 настоящего технического задания проверяются визуально.
- 7.2. Требования пп. 4.1.3 настоящего технического задания проверяются визуально на соответствие документации, указанной в пунктах.
- 7.3. Требования пп. 1, 4 таблицы 4.1 проверяются мерительным инструментом и методами в соответствии со стандартом предприятия.

8. ГАРАНТИИ

- 8.1. Завод-изготовитель гарантирует соответствие комплекта АКС требованиям технического задания при надлежащем транспортировании, хранении, эксплуатации и техническом обслуживании.
- 8.2. Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию.