



автомобиль № AE9623KE/AE2798XX

Количество пачек - 10 шт.

Технические требования: ДСТУ ГОСТ 31334:2009

[illegible]

3. Список осей

№ п/п	№ оси	№ плавки	Год изг.	№ п/п	№ оси	№ плавки	Год изг.	№ п/п	№ оси	№ плавки	Год изг.
1	0029781314	12495	2022	19	0029782539	12492	2022	37			
2	0029782411	12492	2022	20	0029782540	12492	2022	38			
3	0029782433	12492	2022	21	0029782566	12492	2022	39			
4	0029782453	12492	2022	22	0029782578	12492	2022	40			
5	0029782455	12492	2022	23	0029782625	12492	2022	41			
6	0029782459	12492	2022	24	0029782628	12492	2022	42			
7	0029782465	12492	2022	25	0029782638	12492	2022	43			
8	0029782476	12492	2022	26	0029782639	12492	2022	44			
9	0029782486	12492	2022	27	0029782641	12492	2022	45			
10	0029782488	12492	2022	28	0029782648	12492	2022	46			
11	0029782497	12492	2022	29	0029782651	12492	2022	47			
12	0029782502	12492	2022	30	0029782652	12492	2022	48			
13	0029782505	12492	2022	31				49			
14	0029782507	12492	2022	32				50			
15	0029782513	12492	2022	33				51			
16	0029782534	12492	2022	34				52			
17	0029782536	12492	2022	35				53			
18	0029782537	12492	2022	36				54			

Черновые оси изготовлены в ЧАО «КАМЕТ-СТАЛЬ» (условный номер «0029») по чертежу 2-ЗПОВН (№135 от 03.02.2023, №145 от 02.01.2023).

Освидетельствование и приёмка черновых осей проведены согласно требований ДСТУ ГОСТ 31334:2009 и ТУ У 27.1-23365425-639:2008. Черновые оси приняты по химическому анализу и механическим свойствам.

Отбор проб для испытаний механических свойств проведён от припуска удлиненной шейки - «П».

Макроструктура осевой заготовки и загрязненность неметаллическими включениями соответствуют требованиям ДСТУ ГОСТ 4728:2014 и ТУ У 27.1-23365425-639:2008.

Величина зерна соответствует требованиям ДСТУ ГОСТ 31334:2009 и ТУ У 27.1-23365425-639:2008.

Ультразвуковой контроль черновых осей по ДСТУ ГОСТ 31334:2009 и ТУ У 27.1-23365425-639:2008 – удовлетворительно.

Черновые оси были освидетельствованы и приняты ОТК УКП ЧАО «КАМЕТ-СТАЛЬ».

Инспекторский контроль черновых осей проведён инспектором-приёмщиком ЦТА УЗ.

Чистовые оси изготовлены в ООО «ДДАП-РАКС» (условный номер «2429») по чертежу 1711.10.001.

Качество поверхности и геометрические размеры чистовых осей соответствуют требованиям чертежа 1711.10.001.

Ультразвуковой контроль и контроль поверхностных дефектов - по ДСТУ ГОСТ 31334:2009 и ГОСТ 33200-2014.

Ультразвуковой контроль чистовых осей – удовлетворительно.

Недопустимых поверхностных дефектов на чистовых осях - не выявлено.

Упаковка чистовых осей выполнена в соответствии с требованиями Заказчика.

Приемка готовой продукции проведена ОТК ООО «ДДАП-РАКС».

Чистовые оси соответствуют указанным в сертификате нормативным документам и условиям заказа.

22.02.2023

Начальник ОТК ООО «ДДАП-РАКС»

подпись, фамилия, инициалы

М.П.

Инспекторский контроль чистовых осей проведён инспектором-приёмщиком ЦТА УЗ.

22.02.2023

Инспектор-приёмщик ЦТА УЗ

подпись, фамилия, инициалы

Стежка В.О.

М.П.

