

**Опросный лист / ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ, ИЗГОТОВЛЕНИЕ И ПОСТАВКУ МТР**

№ С1-05-М0000753916/01

1. общая часть

1.1 предмет закупки

Шпилька с гайками

1.1.Назначение

Крепежный элемент для фланцевых соединений

1.2.КЛИМАТИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РАЙОНА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Таблица 1

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРА	ЗНАЧЕНИЕ ИЛИ ОПРЕДЕЛЯЮЩИЙ ПАРАМЕТР
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	УХЛ1

2. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОЕКТИРОВАНИЮ, ИЗГОТОВЛЕНИЮ И ПОСТАВКЕ

Таблица 2

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРА	ЗНАЧЕНИЕ ИЛИ ОПРЕДЕЛЯЮЩИЙ ПАРАМЕТР
2.1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОСНОВНОЙ СОСТАВ	
Материал изделия шпилька	Сталь ASTM A320 Grade L7
Шпилька (диаметр (резьба) x длина)	1 7/8" - 8 UN Длина 360 мм.
Тип	Полнорезьбовая
Стандарт изготовления шпильки	ASME B 18.31.2
Материал изделия - гайка	Сталь ASTM A194-4
Гайка (резьба)	1 7/8" - 8 UN
Стандарт изготовления гайки	ANSI ASME B 18.2.2
Стандарт фланцевого соединения	ASME B16.5 (Таблица 1C)
2.2. ТРЕБОВАНИЕ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ И КОНСТРУКТИВНОМУ ИСПОЛНЕНИЮ	
Вновь изготовленное. По техническим условиям завода-изготовителя в соответствии с техническими требованиями на конструкцию размеры и шероховатость поверхности шпилек и гаек ANSI ASME B 18.31.2/ANSI ASME B 18.2.2 и настоящего Опросного листа.	
2.3. ТРЕБОВАНИЯ К ИСПЫТАНИЯМ И ПРИЁМКЕ	
Испытания на заводе-изготовителе: контроль качества на заводе-изготовителе по программе испытаний согласно ТУ завода-изготовителя, требований ANSI ASME B 18.31.2/ANSI ASME B 18.2.2 с выдачей сертификата	
2.4. ТРЕБОВАНИЯ К ПОКАЗАТЕЛЯМ НАДЕЖНОСТИ	
Гарантийные требования	Не менее 12 месяцев с даты поставки
2.5. ТРЕБОВАНИЯ К ПОКРЫТИЯМ, МАРКИРОВКЕ И ВИЗУАЛЬНОЙ ИДЕНТИФИКАЦИИ	
Требования к маркировке изделия: в соответствии с ГОСТ 1759.0-87.	
Требования к антикоррозионному покрытию: фторполимерное покрытие Xylan или с аналогичными свойствами	
2.6. ТРЕБОВАНИЯ К КОМПЛЕКТНОСТИ ПОСТАВКИ	
Изделие полной заводской готовности: Шпилька 1,7/8"x360мм – 1 шт.; гайка высокая шестигранная – 2 шт.	
2.7. ТРЕБОВАНИЯ К ДОКУМЕНТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКИМ ДАННЫМ	
Подтверждающая документация	
Проект документа, подтверждающего соответствие стандартам ASME B 18.31.2/ANSI ASME B 18.2.2 -паспорт	

(образец) или сертификат качества/испытаний (образец) или сертификат соответствия	
Сопроводительная документация	
Документ, подтверждающий соответствие стандартам ASME B 18.31.2/ANSI ASME B 18.2.2: паспорт или сертификат качества/испытаний с отметкой ОТК	
2.8. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ	
Технический аудит	
Инспекционный контроль	

3. ПРИЛОЖЕНИЯ



Рис. 1. Шпилька с шестигранными гайками.
Рисунок 1 приведен для примера и не определяет итоговую конструкцию изделия.

**Опросный лист / ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ, ИЗГОТОВЛЕНИЕ И ПОСТАВКУ МТР**

№ С1-05-0000001584/01

1. общая часть

1.1. предмет закупки

Гайка М72

1.2. Назначение

Для обтяжки верхней крышки клапана 16Х12” GBAB4(T)(01)

1.3. КЛИМАТИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РАЙОНА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Таблица 1

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРА	ЗНАЧЕНИЕ ИЛИ ОПРЕДЕЛЯЮЩИЙ ПАРАМЕТР	ФАКТИЧЕСКОЕ ЗНАЧЕНИЕ (ЗАПОЛНЯЕТСЯ ПОСТАВЩИКОМ)
Не применимо к данному виду МТР		

2. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОЕКТИРОВАНИЮ, ИЗГОТОВЛЕНИЮ И ПОСТАВКЕ

Таблица 2

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРА	ЗНАЧЕНИЕ ИЛИ ОПРЕДЕЛЯЮЩИЙ ПАРАМЕТР	ФАКТИЧЕСКОЕ ЗНАЧЕНИЕ (ЗАПОЛНЯЕТСЯ ПОСТАВЩИКОМ)
2.1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОСНОВНОЙ СОСТАВ		
Стандарт изготовления	ASTM A194	
Марка стали	A194 Gr. 7	
Диаметр резьбы	M72	
Шаг резьбы, мм	4	
Высота гайки, m мм	72	
Размер под ключ, s мм	105	
Покрытие	Фторполимерное	
2.2. ТРЕБОВАНИЯ К ПОКАЗАТЕЛЯМ НАДЕЖНОСТИ		
Гарантийные требования	Не менее 12 месяцев с даты поставки	
2.3. ТРЕБОВАНИЯ К ДОКУМЕНТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКИМ ДАННЫМ		
Подтверждающая документация		
Сертификат соответствия стандарту изготовления (электронная копия)		
Техническая спецификация и/или технический паспорт и/или руководство по эксплуатации(электронная копия)		
Сопроводительная документация		
Сертификат соответствия стандарту изготовления		

Техническая спецификация и/или технический паспорт и/или руководство по эксплуатации		
2.4. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ		
Технический аудит		
Инспекционный контроль		
Опцион в %		

**Опросный лист / ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ, ИЗГОТОВЛЕНИЕ И ПОСТАВКУ МТР**

№ С1-05-0000001585/01

1. общая часть

1.1. предмет закупки

Шпилька резьбовая М72

1.2. Назначение

Для обтяжки верхней крышки клапана 16Х12" GBAB4(T)(01)

1.3. КЛИМАТИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РАЙОНА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Таблица 1

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРА	ЗНАЧЕНИЕ ИЛИ ОПРЕДЕЛЯЮЩИЙ ПАРАМЕТР	ФАКТИЧЕСКОЕ ЗНАЧЕНИЕ (ЗАПОЛНЯЕТСЯ ПОСТАВЩИКОМ)
Не применимо к данному виду МТР		

2. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОЕКТИРОВАНИЮ, ИЗГОТОВЛЕНИЮ И ПОСТАВКЕ

Таблица 2

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРА	ЗНАЧЕНИЕ ИЛИ ОПРЕДЕЛЯЮЩИЙ ПАРАМЕТР	ФАКТИЧЕСКОЕ ЗНАЧЕНИЕ (ЗАПОЛНЯЕТСЯ ПОСТАВЩИКОМ)
2.1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОСНОВНОЙ СОСТАВ		
Стандарт изготовления	ASTM A320	
Марка стали	A320-L7M	
Диаметр резьбы	M72	
Шаг резьбы, мм	4	
Длина, мм	300	
Покрытие	Фторполимерное	
2.2. ТРЕБОВАНИЯ К ПОКАЗАТЕЛЯМ НАДЕЖНОСТИ		
Гарантийные требования	Не менее 12 месяцев с даты поставки	
2.3. ТРЕБОВАНИЯ К ДОКУМЕНТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКИМ ДАННЫМ		
Подтверждающая документация		
Сертификат соответствия стандарту изготовления (электронная копия)		

Техническая спецификация и/или технический паспорт и/или руководство по эксплуатации(электронная копия)	
Сопроводительная документация	
Сертификат соответствия стандарту изготовления	
Техническая спецификация и/или технический паспорт и/или руководство по эксплуатации	
2.4. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ	
Технический аудит	
Инспекционный контроль	
Опцион в %	

**Опросный лист / ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ, ИЗГОТОВЛЕНИЕ И ПОСТАВКУ МТР**

№ С1-05-М0000751490/01

1. общая часть

1.1.предмет закупки

Шпилька с шестигранной гайкой.

1.2.Назначение

Шпилька с гайкой - для соединения двух поверхностей, деталей.

1.3.КЛИМАТИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РАЙОНА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Таблица 1

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРА	ЗНАЧЕНИЕ ИЛИ ОПРЕДЕЛЯЮЩИЙ ПАРАМЕТР
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	УХЛ1

2. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОЕКТИРОВАНИЮ, ИЗГОТОВЛЕНИЮ И ПОСТАВКЕ

Таблица 2

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРА	ЗНАЧЕНИЕ ИЛИ ОПРЕДЕЛЯЮЩИЙ ПАРАМЕТР
2.1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОСНОВНОЙ СОСТАВ	
Материал изделия шпилька:	Сталь 38ХМ по ГОСТ 4543-2016, ASTM A320 Grade L7 или аналог из стали других марок с физико-механическими свойствами не ниже обозначенных.
Твёрдость металла (по Бринеллю), НВ	Не более 241;
Предел прочности, МПа	Не менее 860;
Предел текучести, МПа	Не менее 725;
Шпилька (диаметр (резьба) x длина)	1¼" - 7 UNC-2A по ANSI ASME B 1.1; Длина - 175 мм.
Материал изделия Гайка	Сталь 40ГР по ГОСТ 4543-2016, ASTM A194-4 или

	аналог из стали других марок с физико-механическими свойствами не ниже обозначенных.
Твёрдость металла (по Бринеллю), НВ	Не более 207;
Предел прочности, МПа	Не менее 550;
Предел текучести, МПа	Не менее 240;
Гайка (резьба)	1¼" - 7 UNC-2B по ANSI ASME B 1.1;
Размер под ключ (дюйм*/ (мм)	2" (49,2мм)
Высота гайки, не менее	1,7/32" (47.5) мм
Масса, кг	Не более 0,8
2.2. ТРЕБОВАНИЕ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ И КОНСТРУКТИВНОМУ ИСПОЛНЕНИЮ	
новь изготовленное. По техническим условиям завода-изготовителя в соответствии с техническими требованиями на конструкцию размеры и шероховатость поверхности шпилек и гаек ГОСТ 1759.0-87/ANSI ASME B 18.31.2/ANSI ASME B 18.2.2 и настоящего Опросного листа.	
2.3. ТРЕБОВАНИЯ К ИСПЫТАНИЯМ И ПРИЁМКЕ	
Испытания на заводе-изготовителе: контроль качества на заводе-изготовителе по программе испытаний согласно ТУ завода-изготовителя, требований ГОСТ 1759.0-87/ANSI ASME B 18.31.2/ANSI ASME B 18.2.2 и настоящего Опросного листа.	
Требования к приёмке: изделие до отгрузки потребителю подлежат приемке с целью удостоверения годности для использования в соответствии с требованиями, установленными в ТУ завода-изготовителя, настоящего Опросного листа.	
2.4. ТРЕБОВАНИЯ К ПОКАЗАТЕЛЯМ НАДЕЖНОСТИ	
Гарантийные требования	Не менее 12 месяцев с даты поставки
2.5. ТРЕБОВАНИЯ К ПОКРЫТИЯМ, МАРКИРОВКЕ И ВИЗУАЛЬНОЙ ИДЕНТИФИКАЦИИ	
Требования к маркировке изделия: в соответствии с ГОСТ 1759.0-87.	
Требования к антикоррозионному покрытию: цинковое покрытие толщиной 9 мкм, хромированное по ГОСТ 1759.0-87 или аналог с физико-механическими свойствами не ниже обозначенного.	
2.6. ТРЕБОВАНИЯ К КОМПЛЕКТНОСТИ ПОСТАВКИ	
Изделие полной заводской готовности: шпилька 1, ¼"х 175 мм. – 1 шт.; гайка высокая шестигранная – 1 шт.	
2.7. ТРЕБОВАНИЯ К ДОКУМЕНТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКИМ ДАННЫМ	
Подтверждающая документация	
Техническая спецификация и/или Паспорт на партию с указанием технических характеристик (электронная копия)	
Сопроводительная документация	
Паспорт на партию с указанием технических характеристик	
2.8. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ	
Технический аудит	
Инспекционный контроль	

3. ПРИЛОЖЕНИЯ

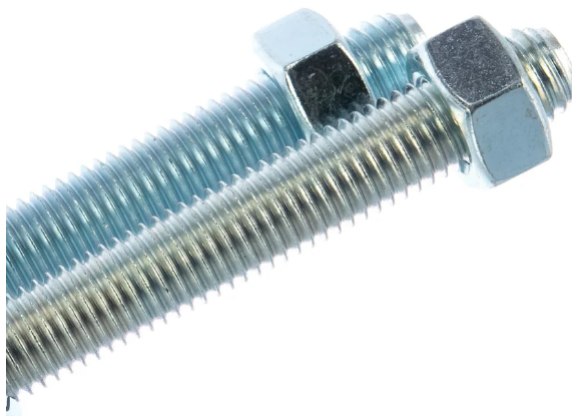


Рис. 1. Шпилька с высокой шестигранной гайкой.

Рисунок 1 приведен для примера и не определяет итоговую конструкцию изделия.

**Опросный лист / ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ, ИЗГОТОВЛЕНИЕ И ПОСТАВКУ МТР**

№ С1-05-М0000753917/ 01

1. общая часть

1.1. предмет закупки

Шпилька с шестигранной гайкой.

1.2. Назначение

Шпилька с гайкой - для соединения двух поверхностей, деталей.

1.3. КЛИМАТИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РАЙОНА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Таблица 1

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРА	ЗНАЧЕНИЕ ИЛИ ОПРЕДЕЛЯЮЩИЙ ПАРАМЕТР
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	УХЛ1

2. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОЕКТИРОВАНИЮ, ИЗГОТОВЛЕНИЮ И ПОСТАВКЕ

Таблица 2

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРА	ЗНАЧЕНИЕ ИЛИ ОПРЕДЕЛЯЮЩИЙ ПАРАМЕТР
2.1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОСНОВНОЙ СОСТАВ	
Материал изделия шпилька	Сталь 38ХМ по ГОСТ 4543-2016, ASTM A320 Grade L7 или аналог из стали других марок с физико-механическими свойствами не ниже обозначенных.
Твёрдость металла (по Бринеллю), НВ	Не более 241;
Предел прочности, МПа	Не менее 860;
Предел текучести, МПа	Не менее 725;
Шпилька (диаметр (резьба) x длина)	1½" - 6 UNC-2A по ANSI ASME B 1.1; Длина 300 мм.
Материал изделия Гайка	Сталь 40ГР по ГОСТ 4543-2016, ASTM A194-4 или аналог из стали других марок с физико-механическими свойствами не ниже обозначенных.
Твёрдость металла (по Бринеллю), НВ	Не более 207;
Предел прочности, МПа	Не менее 550;
Предел текучести, МПа	Не менее 240;
Гайка (резьба)	1½" - 6 UNC-2B по ANSI ASME B 1.1;
Размер под ключ (дюйм*/ (мм)	2¾" (58,4 мм);
Высота гайки, не менее	1,15/32" (36,4 мм);
Класс точности резьбы гайки	В по ГОСТ ISO 4033-1-2014;
Масса, кг	Не более 0,8
2.2. ТРЕБОВАНИЕ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ И КОНСТРУКТИВНОМУ ИСПОЛНЕНИЮ	

новь изготовленное.

по техническим условиям завода-изготовителя в соответствии с техническими требованиями на конструкцию размеры и шероховатость поверхности шпилек и гаек ГОСТ 1759.0-87/ANSI ASME B 18.31.2/ANSI ASME B 18.2.2 и настоящего Опросного листа.

2.3. ТРЕБОВАНИЯ К ИСПЫТАНИЯМ И ПРИЁМКЕ

Контроль качества на заводе-изготовителе по программе испытаний согласно ТУ завода-изготовителя, требований ГОСТ 1759.0-87/ANSI ASME B 18.31.2/ANSI ASME B 18.2.2 и настоящего Опросного листа.

Требования к приёмке: изделия до отгрузки потребителю подлежат приемке с целью удостоверения годности для использования в соответствии с требованиями, установленными в ТУ завода-изготовителя, настоящего Опросного листа.

2.4. ТРЕБОВАНИЯ К ПОКАЗАТЕЛЯМ НАДЕЖНОСТИ

Гарантийные требования

Не менее 12 месяцев с даты поставки

2.5. ТРЕБОВАНИЯ К ПОКРЫТИЯМ, МАРКИРОВКЕ И ВИЗУАЛЬНОЙ ИДЕНТИФИКАЦИИ

Требования к маркировке изделия в соответствии с ГОСТ 1759.0-87.

Требования к антикоррозионному покрытию: цинковое покрытие толщиной 9 мкм, хромированное по ГОСТ 1759.0-87 или аналог с физико-механическими свойствами не ниже обозначенного.

2.6. ТРЕБОВАНИЯ К КОМПЛЕКТНОСТИ ПОСТАВКИ

Изделие полной заводской готовности: Шпилька 1½"х 300 мм. – 1 шт.; Гайка высокая шестигранная – 1 шт.

2.7. ТРЕБОВАНИЯ К ДОКУМЕНТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКИМ ДАННЫМ

Подтверждающая документация

Техническая спецификация и/или Паспорт на партию с указанием технических характеристик (электронная копия)

Сопроводительная документация

Паспорт на партию с указанием технических характеристик

2.8. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

Технический аудит

Инспекционный контроль

3. ПРИЛОЖЕНИЯ

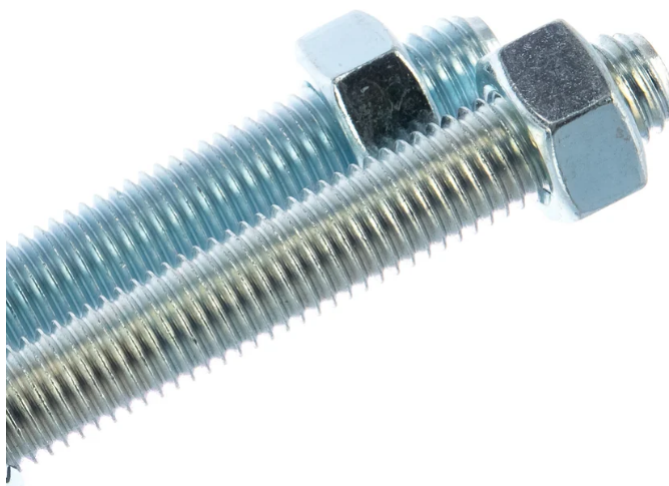


Рис. 1. Шпилька с высокой шестигранной гайкой.

Рисунок 1 приведен для примера и не определяет итоговую конструкцию изделия.

**Опросный лист / ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
НА ПРОЕКТИРОВАНИЕ, ИЗГОТОВЛЕНИЕ И ПОСТАВКУ МТР**

№ С1-05-М0000830964/ 01

1. общая часть

1.1. предмет закупки

Шпилька с гайками

1.2. Назначение

Крепежный элемент для фланцевых соединений

1.3. КЛИМАТИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РАЙОНА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Таблица 1

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРА	ЗНАЧЕНИЕ ИЛИ ОПРЕДЕЛЯЮЩИЙ ПАРАМЕТР	ФАКТИЧЕСКОЕ ЗНАЧЕНИЕ (ЗАПОЛНЯЕТСЯ ПОСТАВЩИКОМ)
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	УХЛ 1	

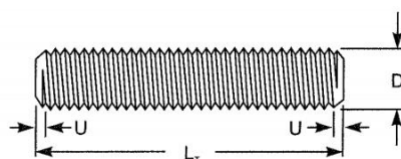
2. ТРЕБОВАНИЯ К ПРОЕКТИРОВАНИЮ, ИЗГОТОВЛЕНИЮ И ПОСТАВКЕ

Таблица 2

НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРА	ЗНАЧЕНИЕ ИЛИ ОПРЕДЕЛЯЮЩИЙ ПАРАМЕТР	ФАКТИЧЕСКОЕ ЗНАЧЕНИЕ (ЗАПОЛНЯЕТСЯ ПОСТАВЩИКОМ)
2.1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОСНОВНОЙ СОСТАВ		
Материальное исполнение шпильки	Сталь ASTM A320 марки L7 или аналог с физико-механическими свойствами не ниже обозначенной.	
Исполнение шпильки	Полнорезьбовая по ASME B 18.31.2	
Резьба шпильки in	2 1/2" - 8UN по ASME B1.1	
Материальное исполнения гаек	Сталь ASTM A194-4 марки 7L или аналог с физико-механическими свойствами не ниже обозначенной.	
Конструкция гаек	Высокие шестигранные гайки по ASME B 18.2.2	
Резьба гайка, in	2 1/2" - 8UN по ASME B1.1	
Материальное исполнения шайб	Сталь ASTM A194-4 марки 7L или аналог с физико-механическими свойствами не ниже обозначенной.	
Исполнение шайб	Плоская по ASME B 18.21.1	
Шайба, диаметр, дюйм (мм)	2 5/8" x 5 (66,68 x 127)	
Конструктивные параметры	Рисунок 1,2,3 Приложения Раздела 3	
2.2. ТРЕБОВАНИЕ К ИЗГОТОВЛЕНИЮ И КОНСТРУКТИВНОМУ ИСПОЛНЕНИЮ		
Вновь изготовленное. По техническим условиям завода-изготовителя в соответствии с требованиями ASME B		

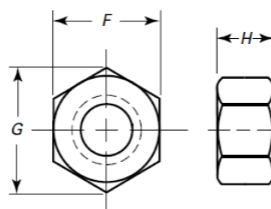
18.31.2/ASME В 18.2.2/ASME В 18.21.1 и настоящего Опросного листа.		
2.3. ТРЕБОВАНИЯ К ИСПЫТАНИЯМ И ПРИЁМКЕ		
Контроль качества на заводе-изготовителе по программе испытаний согласно ТУ завода-изготовителя, требований ASME В 18.31.2/ASME В 18.2.2/ASME В 18.21.1 с выдачей сертификата		
Правила приемки должны соответствовать требованиям, установленным ТУ завода-изготовителя, ГОСТ 15.309-98 и настоящего Опросного листа.		
2.4. ТРЕБОВАНИЯ К ПОКАЗАТЕЛЯМ НАДЕЖНОСТИ		
Гарантийные требования	Не менее 12 месяцев с даты поставки	
2.5. ТРЕБОВАНИЯ К ПОКРЫТИЯМ, МАРКИРОВКЕ И ВИЗУАЛЬНОЙ ИДЕНТИФИКАЦИИ		
Требования к маркировке изделия в соответствии с ASME В 18.31.2/ ASME В 18.2.2/ASME В 18.21.1		
Требования к антикоррозионному покрытию: Первый слой –цинковое покрытие ASTM В 633 Второй слой -фторполимерное покрытие типа ксилан		
2.6. ТРЕБОВАНИЯ К КОМПЛЕКТНОСТИ ПОСТАВКИ		
Изделие полной заводской готовности: шпилька полнорезьбовая– 1 шт, гайка высокая шестигранная – 2 шт, шайба плоская – 2 шт		
2.7. ТРЕБОВАНИЯ К ДОКУМЕНТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКИМ ДАННЫМ		
Подтверждающая документация		
Документ о качестве на изделие в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.601-2019 на русском языке (электронная версия)		
Сопроводительная документация		
Документ о качестве на партию в соответствии с требованиями ГОСТ Р 2.601-2019, включающий сертификат качества или протокол испытаний, или акт входного контроля на материал изготовления на русском языке		
2.8. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ, КОНСЕРВАЦИИ И ХРАНЕНИЮ		
МТР должны упаковываться в соответствии с требованиями ГОСТ 18160-72 по ТУ завода-изготовителя		
2.9. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ		
Технический аудит		
Инспекционный контроль		

3. ПРИЛОЖЕНИЕ



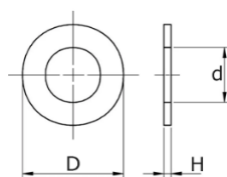
Диаметр, D, дюйм (мм)	Расстояние между витками, U, дюйм (мм)		Длина шпильки L _T , дюйм (мм)
	Min	Max	
2 1/2" (63,5)	0.125 (3,175)	0.25 (6,35)	18,11 (460)

Рис.1. Эскиз полнорезьбовой шпильки



Внутренний диаметр, d, дюйм (мм)	Диаметр описанной окружности, G, дюйм (мм)		Размер под ключ, F, дюйм (мм)		Высота, H, дюйм (мм)	
	min	max	min	max	min	max
2 1/2 (63,5)	4,133 (104,98)	4,33 (109,98)	3,625 (92,08)	3,75 (95,25)	2,105 (53,47)	2,209 (56,11)

Рис. 2. Эскиз гайки



Внутренний диаметр, d, дюйм (мм)	Наружный диаметр, D, дюйм (мм)	Толщина H, дюйм (мм)
2 5/8 (66,68)	5 (127)	0,238 (6,05)

Рис. 3. Эскиз шайбы