


**УТВЕРЖДАЮ:**

**Директор по качеству  
и технологии**

 **Богдан Д.А.**  
«27» 04 2016 г.

**Изменение № 1 к сквозной маршрутной технологии № 10-2016  
производства и контроля колес с чистовой механической обработкой Ø 920 мм  
конструкции ВА 004 по стандарту EN 13262, TSI, TC № 97-26-2016 и чертежу  
№ КР-0024-16 из непрерывнолитой заготовки (ООО «МЗ «ДНЕПРОСТАЛЬ»)  
Экз. №**

1. Из названия исключить TSI.
  2. По тексту инструкции ТИ НТЗ-КП-13-2015, ТИ НТЗ-КП-20-2013, ТИ НТЗ-НК-161-2008, ТИ НТЗ-НК-162-2013, ТИ НТЗ-НК-163-2009, ТИ НТЗ-НК-34-2009 на актуальные редакции соответственно ТИ НТЗ-КП-13-2014, ТИ НТЗ-КП-20-2012, ТИ НТЗ-НК-161-2014, ТИ НТЗ-НК-162-2014, ТИ НТЗ-НК-163-2014, ТИ НТЗ-НК-34-2014.
  3. Пункт **10.5** изложить в новой редакции:
- 10.5** После балансировки и сверловки, на колеса наносится маркировка в соответствии с технической спецификацией TC № 97-26-2016 и чертежом № КР-0008-16, а именно:

Маркировка наносится в холодном состоянии в соответствии с чертежом № КР-0008-16, актуальная редакция (прилагается), на торцевой поверхности ступицы с внутренней стороны колеса, примерно по середине, знаками высотой **10+2 мм** и глубиной не менее **0,2 мм**. Не допускается применение клейм с острыми краями. Маркировка должна быть четкой и легко читаемой относительно центра колеса.

**Начальник УКБТ**



**А.В. Рослик**

Разработчик: **Ширяева О.Г.**  
Тел.: **35 – 96 – 84**

<p><b>№ КР-0008-16</b></p>	<p>Условное наименование завода-изготовителя: KLV</p>	<p>Условное обозначение остаточного дисбаланса</p>	<p>№ плавки: 5 знаков</p>	<p>Марка стали: ER7</p>	<p>Месяц изготовления</p>	<p>Две последние цифры года изготовления</p>	<p>Место для клейма инспектора или клеймо ОТК завода-изготовителя</p>	<p>Порядковый номер колеса в плавке: 3 знака</p>
----------------------------	---	--	---------------------------	-------------------------	---------------------------	--	---	--

1. Маркировка наносится ударным способом в холодном состоянии на торцевой поверхности ступицы с внутренней стороны приблизительно по центру торца ступицы, клеями с не острыми краями.

2. Глубина маркировки – не менее 0,2 мм.

3. Маркировка должна быть четкой и легко читаемой, относительно центра колеса.

4. Символ остаточного дисбаланса E2 наносится ударным способом в холодном состоянии на торцевой поверхности по его фактическому положению.

№ КР-0008-16			
Схема нанесения маркировки в соответствии с EN 13262 на колеса конструкции ВА004, ВА005, ВА34, ВА560	Лист	Масса	Масштаб
	Лист	Листов	1
ОАО "ИНТЕРГАЗИП НТЗ"			
г. Днепродзержинск			
Формат А3			