**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ3**

**на предоставление услуги**

**Изготовление технологической оснастки (ручка плиты)**

**1. Общие положения**

* 1. Конечная(ые) цель(и) получения услуги. – Изготовление технологической оснастки (ручка плиты) для использования в термопластавтомате.
  2. Объект, на который направлено предоставление услуги : *Информация скрыта*

**2. Требования, предъявляемые к Исполнителю**

* 1. Перечень основных мероприятий в рамках предоставления услуги.

Разработка технологической (литейной) оснастки органа управления производимых электрических плит.

* 1. Требования к характеристикам результата предоставления услуги (в зависимости от вида услуги – количество, формат, объем, габариты, чертежи, содержание, технические характеристики, физические свойства, период актуальности результата, наличие соответствия ГОСТам и т.п.).

1. Комплект литейной оснастки (пресс-формы) используется для изготовления корпуса органа управления методом литья под давлением в термопласт автомате.
2. Орган управления который будет производиться посредством изготавливаемой пресс-формы должен соответствовать предоставленному эскизу (Рис.1).
3. Изделие должно выполнять нормы IP6.
4. Материал для изготовления оснастки – инструментальная высокопрочная сталь.
5. Провести термообработку (закаливание).
6. Выдерживаемое минимальное давление пресс формы не менее 100тонн.
7. Оснастка должна иметь не менее 2х подогреваемых каналов.
8. Материал для заливки – бакелит, ABS – пластик.
9. Диаметр изготавливаемого изделия данной оснасткой не должен превышать 78мм, толщина не превышает 25мм.
10. Отверстие под плату управления и индикацию должны соответствовать требованиям согласно технической документации.

**3. Предоставляемые Исполнителю Заказчиком документы и материалы**

3.1 Для достижения качественного результата услуги Заказчик предоставляет Исполнителю эскиз изделия (Рис.1 ручка плиты).

3.2 Заказчик предоставляет всю необходимую техническую документацию на изделие и производимую оснастку.

**

Рис.1 Эскиз изделия (ручка плиты).

**4. Состав и содержание мероприятий**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование мероприятия** | **Период выполнения (указывается количество календарных дней с даты подписания Договора)** | **Форма результата** |
| 1 | Изготовление технологической оснастки (ручка плиты) | 30 | Готовая оснастка, акт выполненных работ |

*Заполнение данной таблицы является основой к формированию Календарного плана и является обязательным*

3 Настоящее Техническое задание может корректироваться по договоренности с Исполнителем (в том числе в части оформления), при этом ***скорректированные характеристики результата предоставления услуги должны быть не хуже характеристик, указанных в пункте 2.2 исходного Технического задания, а срок завершения исполнения услуги должен быть не позднее срока выполнения последнего мероприятия, указанного в разделе 4 исходного Технического задания***.

**5. Требования к результатам работ**

5.1 Пресс-форма должна быть рассчитана на выпуск не менее 100 000 ручек управления плитами.

5.2 Акт выполненных работ (в 3-х экземплярах, подписывается Исполнителем визируется Заказчиком.