

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на предоставление услуги

«Изготовление комплекта вспомогательной оснастки (для листогибочного прессы SMD PBA 110-2500), используемого при производстве новой зарядной станции

1. Общие положения

В данном разделе указываются:

1.1. Полное и сокращенное наименование Заказчика.

Информация скрыта

1.2. Конечная(ые) цель(и) услуги.

Целью выполнения работ является изготовление комплекта вспомогательной оснастки для листогибочного гидравлического прессы SMD PBA 110-2500 используемого при производстве нового вида изделия (зарядной станции).

1.3. Объект, на который направлено предоставление услуги.

Производство электрочарядных станций, расположенных по адресу: информация скрыта.

2. Требования, предъявляемые к Исполнителю

В данном разделе указываются:

2.1. Перечень основных мероприятий в рамках предоставления услуги.

Необходимо изготовить комплект вспомогательной оснастки в соответствии с настоящим техническим заданием для листогибочного прессы SMD PBA 110-2500, используемого при производстве нового вида изделия «Станции зарядной».

Необходимо изготовить комплект вспомогательной оснастки, состоящий из специального инструмента в соответствии с табл.1.

Табл. 1 - Перечень комплекта вспомогательной оснастки.

| № п/п | Наименование используемого инструмента | Кол-во, шт. | Источник |
|-------|---|-----------------------------|---------------|
| 1 | ПШМА.746311.001 Матрица | 1 | Рис. 1 |
| 2 | ПШМА.746311.002; -01, -02, -03, -04, -05, -06, -07, -08, -09 Матрица | По 1 шт. каждого исполнения | Рис. 2 |
| 3 | ПШМА.746311.003; -02, -03, -04, -05, -06, -07, -08, -09 Матрица | По 1 шт. каждого исполнения | Рис. 3 |
| 4 | ПШМА.746421.001; -01, -02, -03, -04, -05, -06, -07, -08, -09 Пуансон | По 1 шт. каждого исполнения | Рис. 4.1, 4.2 |
| 5 | ПШМА.746421.002; -01, -02, -03, -04, -05, -06, -07, -08, -09, -10 Пуансон | По 1 шт. каждого исполнения | Рис. 5.1, 5.2 |
| 6 | ПШМА.746421.003 Держатель вставки | 1 | Рис. 6 |
| 7 | ПШМА.746421.004 Вставка R30 | 1 | Рис. 7 |
| 8 | ПШМА.746443.001 Держатель | 3 | Рис. 8 |
| 9 | ПШМА.746461.001; -02, -03, -04, -05, -06, -07, -08, -09 Матрица | По 2 шт. каждого исполнения | Рис. 9 |
| 10 | ПШМА.746461.002 Матрица | 1 | Рис. 10 |
| 11 | ПШМА.746465.001 Фиксатор | 2 | Рис. 11 |

2.2. 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.).

- изготовление пуансонов, матриц, держателей, вставок и фиксаторов в соответствии с табл. 1 для листогибного пресса SMD PBA 110-2500 должно быть выполнено комбинированным методом металлообработки;
- материал инструмента, входящего в комплект оснастки (табл. 1) – сталь 38ХМ ГОСТ1133-71 или сталь 45 ГОСТ1050-88 в соответствии с конструкторской документацией (рис.1 – рис.11)
- матрицы и пуансоны, входящие в комплект оснастки должны быть термообработаны до твердости HRC 43...47
- шероховатость рабочих поверхностей комплекта оснастки (табл. 1) должна быть Ra 0.8 – 3.2

2.3. Наличие у Исполнителя разрешительных документов (при необходимости).

Разрешительные документы не требуются

2.4. Наличие у Исполнителя оборудования, инструментов, программного обеспечения и т.д., необходимых для достижения качественного результата услуги (при необходимости).

Опыт производства аналогичной вспомогательной оснастки – не менее 1 года.

3. Представляемые Исполнителю Заказчиком документы и материалы

В данном разделе указывается перечень документов и материалов, которые Заказчик может предоставить Исполнителю для достижения качественного результата услуги.

Для точного изготовления комплекта вспомогательной оснастки, Заказчик предоставляет оригиналы чертежей и всю необходимую техническую документацию по запросу Исполнителя.

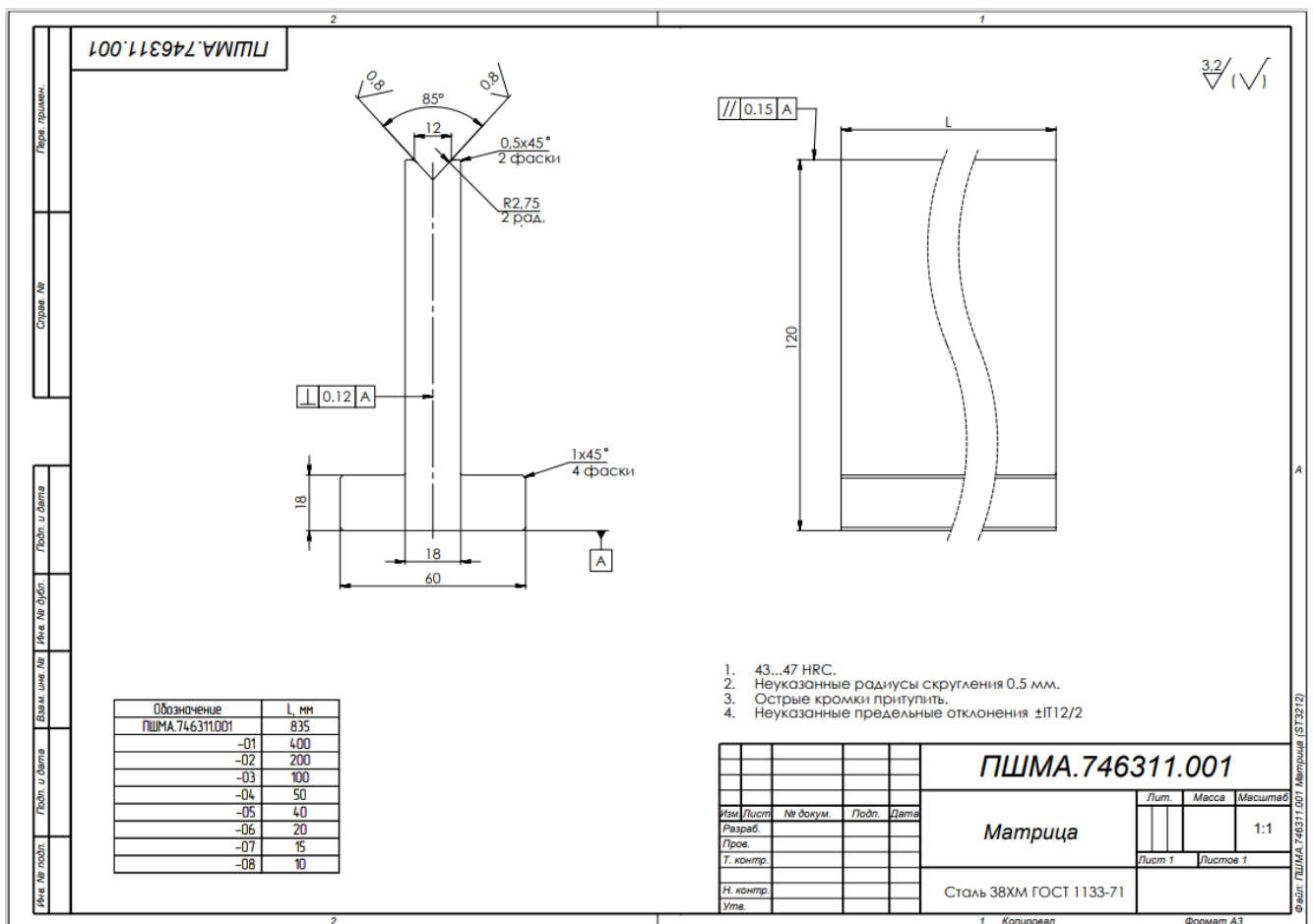


Рис.1. ПШМА.746311.001 Матрица.

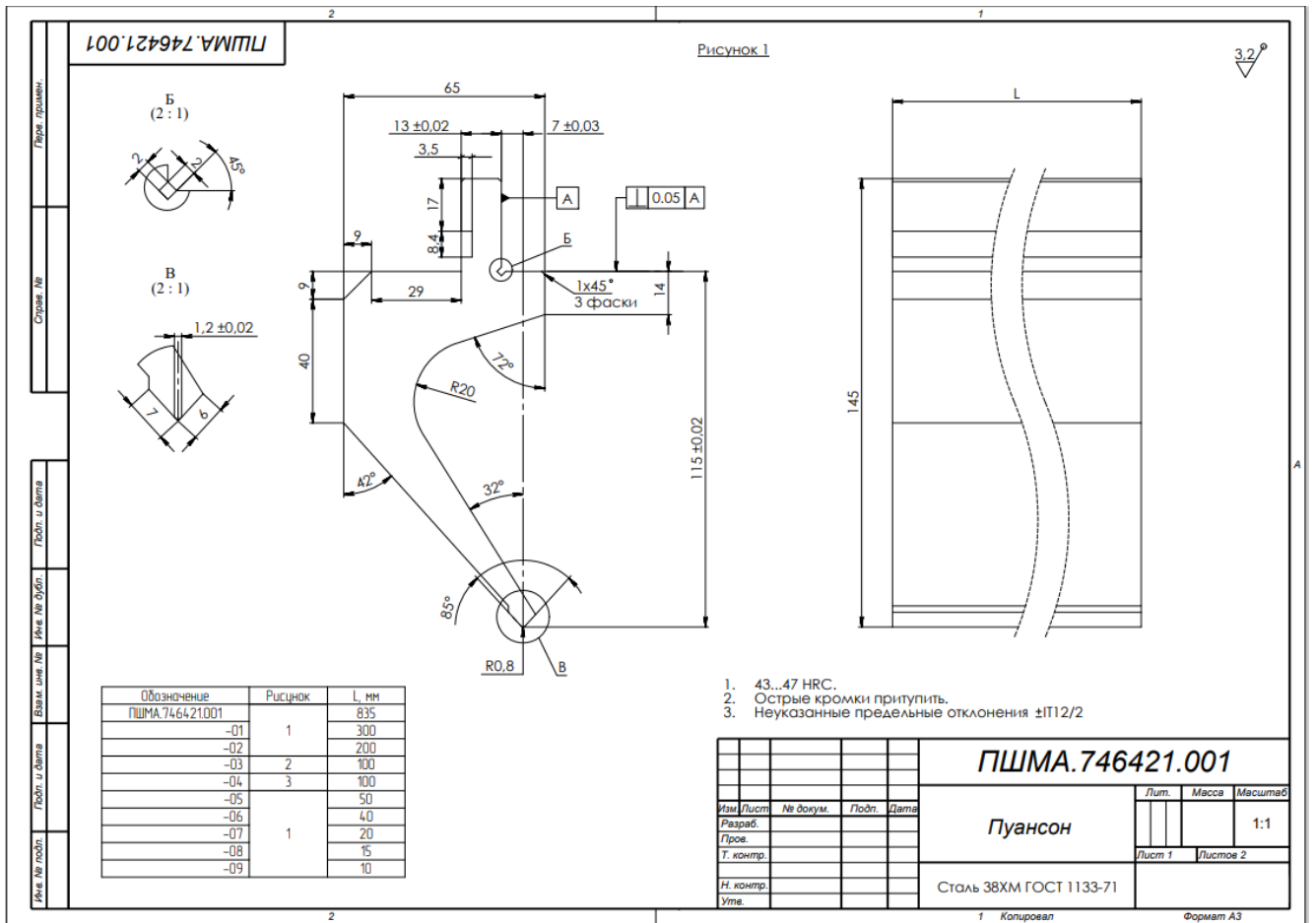


Рис. 4.1. ПШМА.746421.001 Пуансон (лист 1).

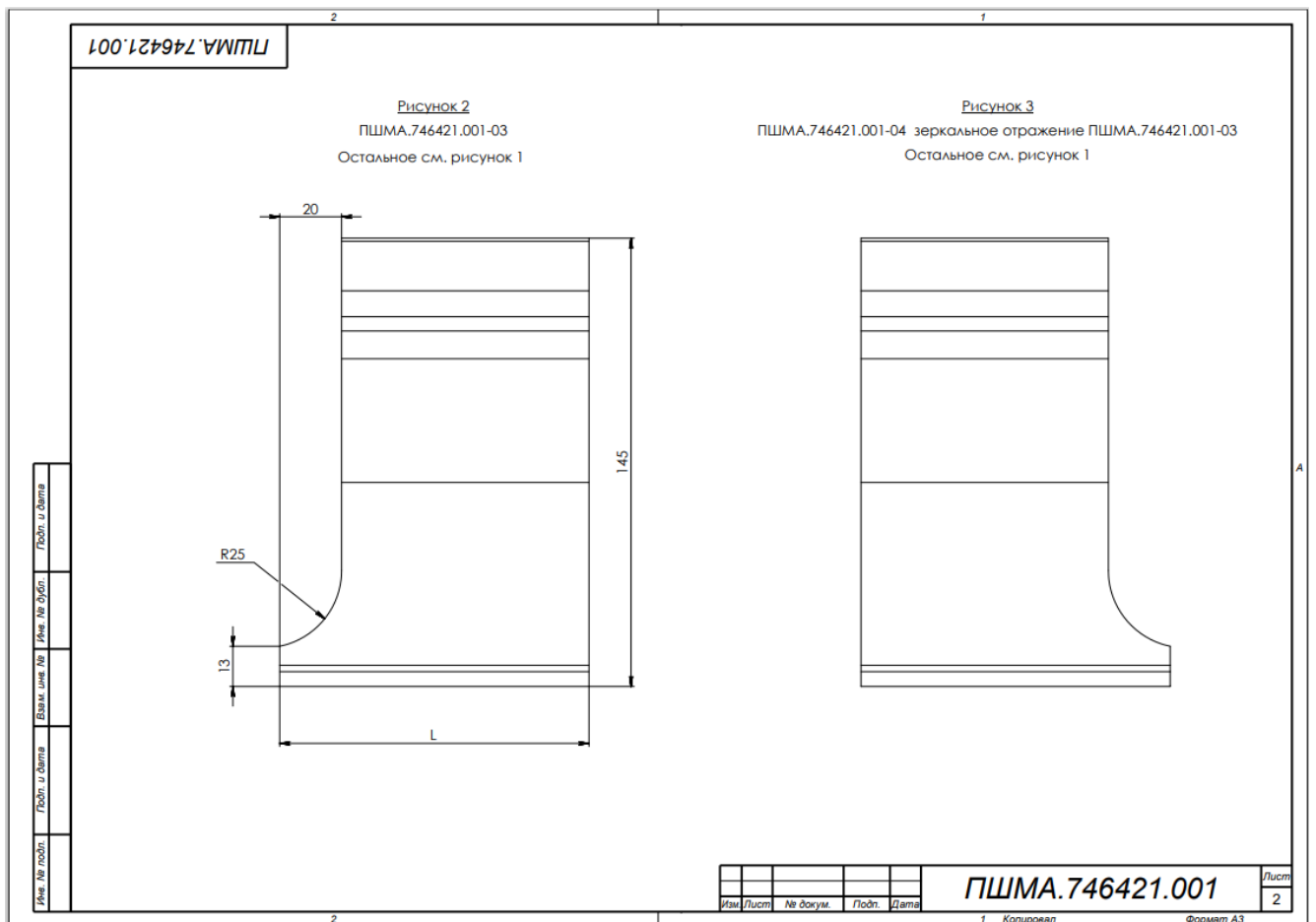


Рис. 4.2. ПШМА.746421.001 Пуансон (лист 2).

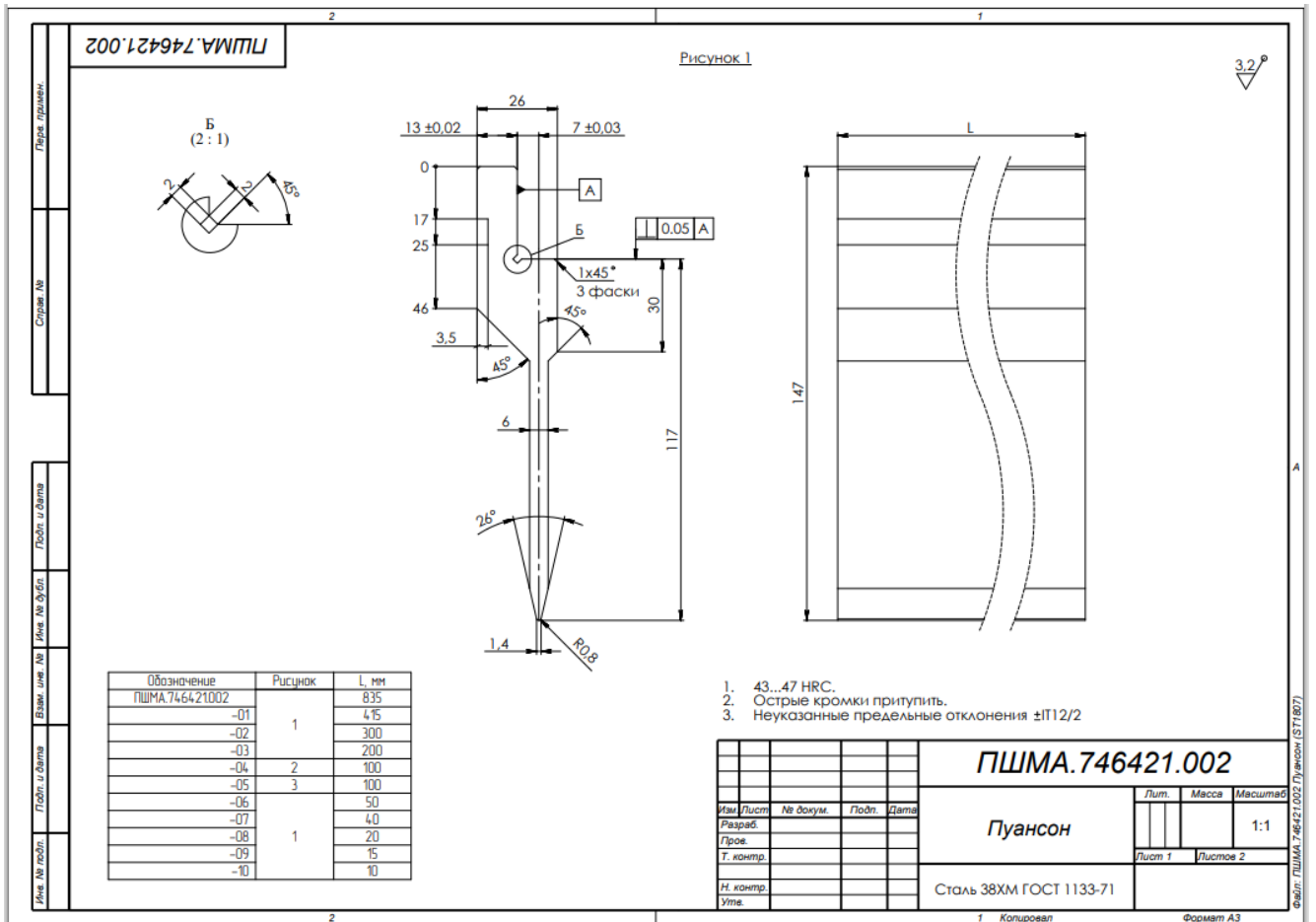


Рис. 5.1. ПШМА.746421.002 Пуансон (лист 1).

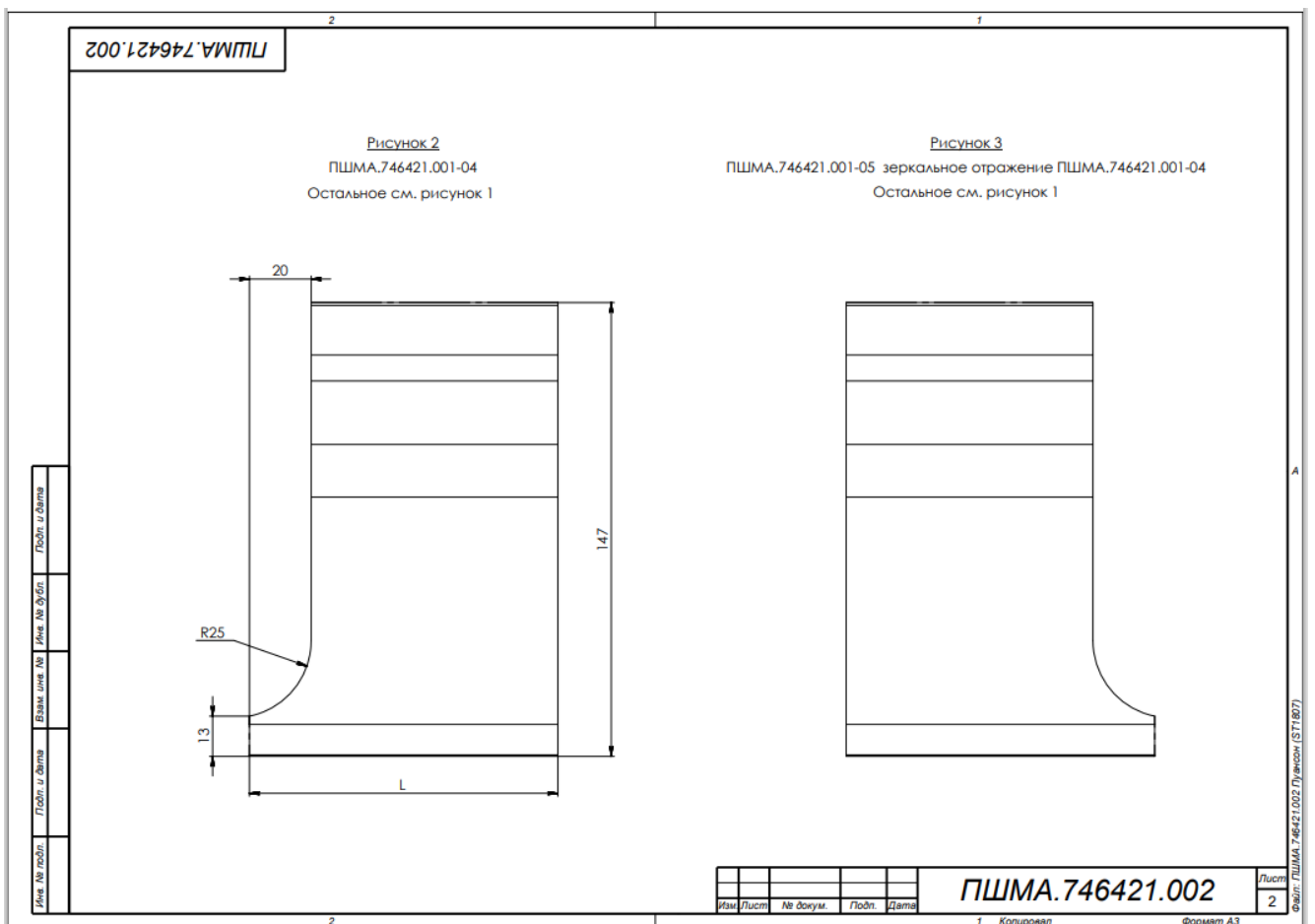


Рис. 5.2. ПШМА.746421.002 Пуансон (лист 2).

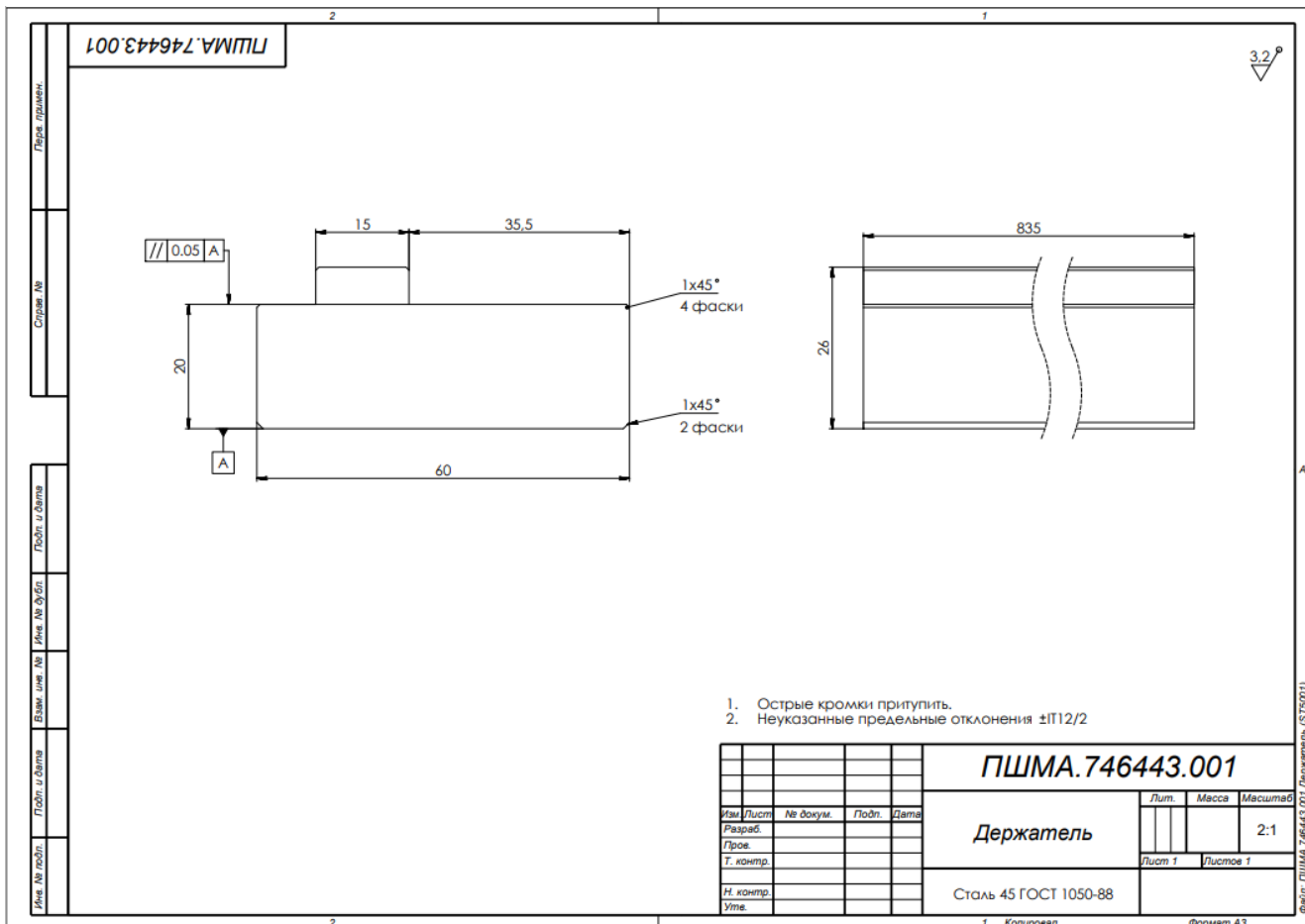


Рис. 8. ПШМА.746443.001 Держатель.

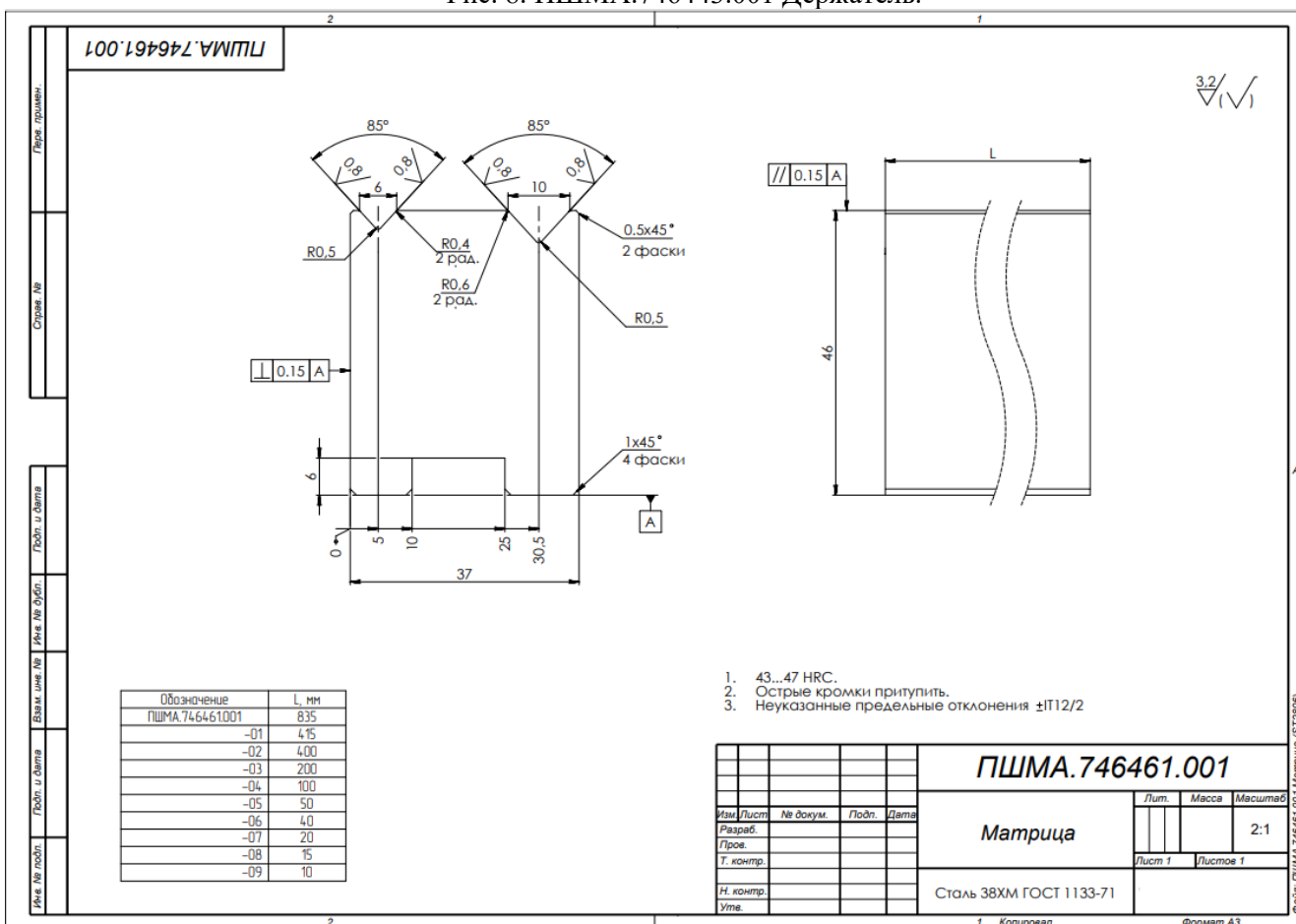


Рис. 9. ПШМА.746461.001 Матрица.

4. Состав и содержание мероприятий

| № п/п | Наименование мероприятия | Период выполнения (указывается количество календарных дней с даты подписания Договора) | Форма результата |
|---------------|---|---|--|
| 1 | Подготовительные работы, анализ данных, расчетные работы | 5 | Подготовленные данные и материал |
| 2 | Изготовление Матрицы ПШМА.746311.001 | 10 | Изготовленная Матрица ПШМА.746311.001 (1 шт.) |
| 3 | Изготовление Матрицы ПШМА.746311.002; -01, -02, -03, -04, -05, -06, -07, -08, -09 | 10 | Изготовленная Матрица ПШМА.746311.002; -01, -02, -03, -04, -05, -06, -07, -08, -09 (по 1 шт.) |
| 4 | Изготовление Матрицы ПШМА.746311.003; -02, -03, -04, -05, -06, -07, -08, -09 | 10 | Изготовленная Матрица ПШМА.746311.003; -02, -03, -04, -05, -06, -07, -08, -09 (по 1 шт.) |
| 5 | Изготовление Пуансона ПШМА.746421.001; -01, -02, -03, -04, -05, -06, -07, -08, -09 | 10 | Изготовленный Пуансон ПШМА.746421.001; -01, -02, -03, -04, -05, -06, -07, -08, -09 (по 1 шт.) |
| 6 | Изготовление Пуансона ПШМА.746421.002; -01, -02, -03, -04, -05, -06, -07, -08, -09, -10 | 10 | Изготовленный Пуансон ПШМА.746421.002; -01, -02, -03, -04, -05, -06, -07, -08, -09, -10 (по 1 шт.) |
| 7 | Изготовление Держателя вставки ПШМА.746421.003 | 8 | Изготовленный Держатель вставки ПШМА.746421.003 (1 шт.) |
| 8 | Изготовление Вставки R30 ПШМА.746421.004 | 8 | Изготовленная Вставка R30 ПШМА.746421.004 (1 шт.) |
| 9 | Изготовление Держателя ПШМА.746443.001 | 8 | Изготовленный Держатель ПШМА.746443.001 (3 шт.) |
| 10 | Изготовление Матрицы ПШМА.746461.001; -02, -03, -04, -05, -06, -07, -08, -09 | 10 | Изготовление Матрицы ПШМА.746461.001; -02, -03, -04, -05, -06, -07, -08, -09 (по 2 шт.) |
| 11 | Изготовление Матрицы ПШМА.746461.002 | 8 | Изготовленная Матрица ПШМА.746461.002 (1 шт.) |
| 12 | Изготовление Фиксатора ПШМА.746465.001 | 8 | Изготовленный фиксатор ПШМА.746465.001 (2 шт.) |
| 13 | Тестирование готовой вспомогательной оснастки | 5 | Готовый комплект вспомогательной оснастки |
| Итого: | | 110 | |

Заполнение данной таблицы является основной к формированию Календарного плана и является обязательным

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 п. 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

В данном разделе указываются:

- конечный результат предоставления услуги (отчет, изделие, документация, файлы в электронном виде и т.п.);

Изготовленный комплект вспомогательной оснастки (для листогибочного прессы SMD PBA 110-2500), используемого при производстве новой зарядной станции, соответствующий техническому заданию и требованиям Заказчика.

- документы и материалы, передаваемые Исполнителем Заказчику по окончании выполнения мероприятий, связанных с предоставлением услуги (в том числе формат и количество экземпляров документов).

Акт в 3-х экземплярах.