

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на предоставление услуги
«Изготовление комплекта прецизионной вспомогательной оснастки для производства нового вида изделий (вибробаз)».

1. Общие положения

В данном разделе указываются:

1.1. Полное и сокращенное наименование Заказчика.

Информация скрыта.

1.2. Конечная(ые) цель(и) услуги.

(Информация скрыта) изготавливает шуруповёрты с автоматической подачей крепежа. Для производства вибробаз, входящих в состав шуруповёртов, необходима металлообработка литевых чугунных заготовок. Данная металлообработка возможна на обрабатывающем центре с ЧПУ VDLS-850 и универсальном фрезерном станке FU 251 и токарном станке ИЖ 250 П, имеющихся у организации, но с применением специальной оснастки. Применение оснастки решает вопрос закрепления заготовок на обрабатывающем центре, универсальном фрезерном станке и токарном станке при обработке, что в свою очередь дает возможность производства вибробаз 160 мм и 200 мм.

1.3. Объект, на который направлено предоставление услуги.

Производство промышленного оборудования, расположенное 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 прецизионной вспомогательной оснастки в соответствии с настоящим техническим заданием для производственных целей Заказчика, для металлообработки деталей вибробаз 160 мм и 200 мм на вертикальном обрабатывающем центре с ЧПУ VDLS-850, универсальном фрезерном станке FU 251 и токарном станке ИЖ 250 П

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.).

Оснастка должна соответствовать следующим характеристикам:

- оснастка должна быть универсальной для применения на вертикальном обрабатывающем центре с ЧПУ VDLS-850, универсальном фрезерном станке FU 251 и токарном станке ИЖ 250 П;
- должна обеспечивать жесткое крепление заготовок и выполнение следующих операций на оборудовании:
- токарную обработку боковых поверхностей на токарном станке ИЖ 250 П;
- фрезерную обработку плоских поверхностей на универсальном фрезерном станке FU 251;
- сверление и нарезку резьб на вертикальном обрабатывающем центре с ЧПУ VDLS-850.
- при обработке заготовок количество переустановок должно быть минимально (дополнительно согласовать с заказчиком на стадии проектирования);

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

Разрешительные документы не требуются.

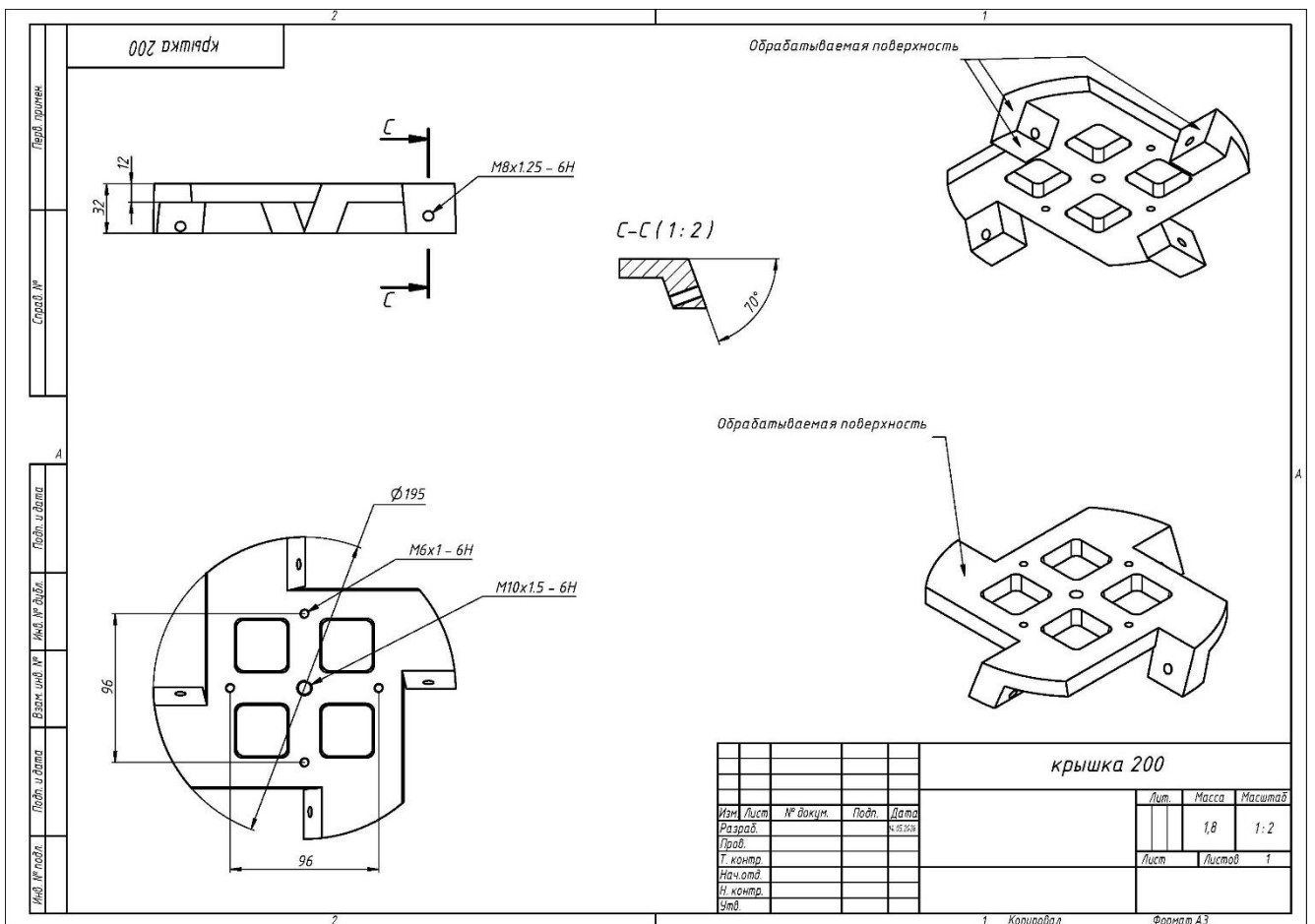
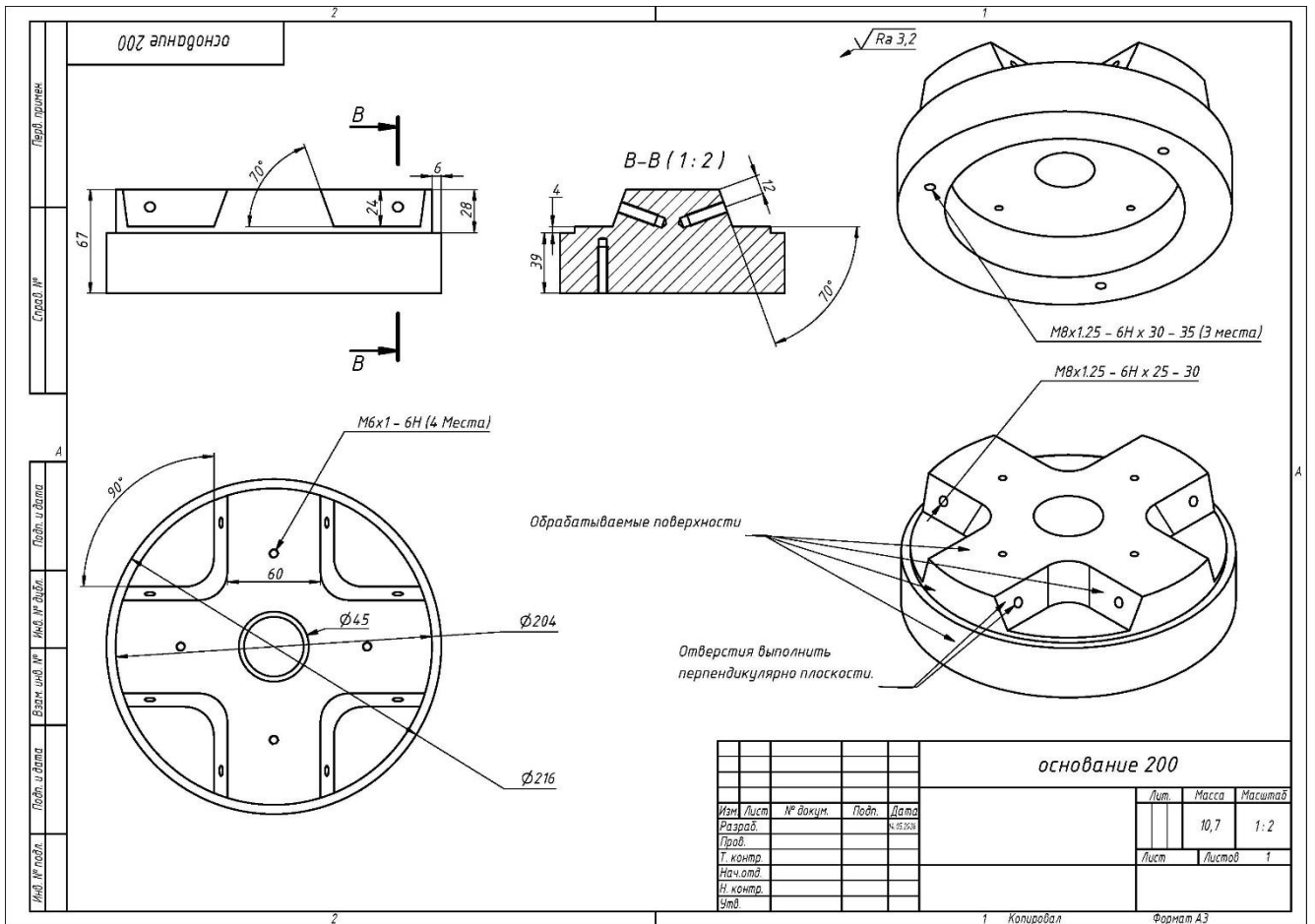
2.4. Наличие у Исполнителя оборудования, инструментов, программного обеспечения и т.д., необходимых для достижения качественного результата услуги (при необходимости).

Опыт производства вспомогательных оснасток – не менее 2 лет.

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 оснастки, Заказчик предоставляет 3-д модель и чертежи деталей.



4. Состав и содержание мероприятий

№ п/п	Наименование мероприятия	Период выполнения (указывается количество календарных дней с даты подписания Договора)	Форма результата
1	Подготовительные работы с согласованием моделей оснастки	60	Согласованные модели
2	Изготовление комплекта прецизионной вспомогательной оснастки для производства нового вида изделий (вибробаза)	120	Изготовленный комплект оснастки, соответствующий требованиям Заказчика
Итого		180	

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.);

- Изготовленная оснастка для металлообработки деталей вибробаз 160 мм и 200 мм на вертикальном обрабатывающем центре с ЧПУ VDLS-850, универсальном фрезерном станке FU 251 и токарном станке ИЖ 250 П.

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

- Акт оказанных услуг в 3-х экземплярах.