

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на предоставление услуги
«Изготовление комплекта вспомогательной оснастки, используемой при производстве новой продукции– лотковая щетка для дорожных спецмашин»

1. Общие положения

В данном разделе указываются:

1.1. Полное и сокращенное наименование Заказчика:

Информация скрыта.

1.2. Конечная(ые) цель(и) услуги:

Выпуск новой продукции компании – лотковой щетки для дорожных покрытий на пластиковой основе. Разработанное изделие отличается от своих аналогов тем, что основание (диск) будет производиться не из дерева, а из пластика, тем самым увеличивая срок службы изделия и качество уборки бордюров.

1.3. Объект, на который направлено предоставление услуги

Производство изделий из пластмасс, находящееся 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 для производства нового изделия компании - лотковая щетка для дорожных спецмашин. Комплект состоит из формы для литья тупсы и формы для литья диска лотковой щетки.

Изготовление пресс-форм:

- пресс-форма для диска щеточного 78x400 мм;
- пресс-форма для тупсы 25x33 мм.

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.).

Диск щеточный 78x400 мм будет производиться посредством изготавливаемой пресс-формы (Рис.1).

- Комплект литейной оснастки (пресс-формы) используется для изготовления диска щеточного методом литья под давлением на вертикальном термопластавтомате ZY-450ST.

Тупса 25x33 мм будет производиться посредством изготавливаемой пресс-формы (Рис.2).

- Комплект литейной оснастки (пресс-формы) используется для изготовления тупсы 25x33 мм методом литья под давлением на вертикальном термопластавтомате ZY-450ST.
- Материал для изготовления оснастки – сталь 40X13, сталь 45.
- Провести термообработку (закачивание).
- Выдерживаемое минимальное давление каждой пресс-формы не менее 50 тонн.
- Материал для заливки: пластик – полипропилен (PP).
- Размеры изготавливаемого изделия данных пресс-форм должны соответствовать технической документации.

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

Требования к разрешительным документам Исполнителя не предъявляются.

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

Наличие у Исполнителя оборудования для изготовления пресс-форм. Опыт работы в изготовлении пресс-форм.

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 достижения качественного результата услуги Заказчик предоставляет Исполнителю оригиналы чертежей изделия:

- Диск щеточный 78x400 мм (Рис. 1).

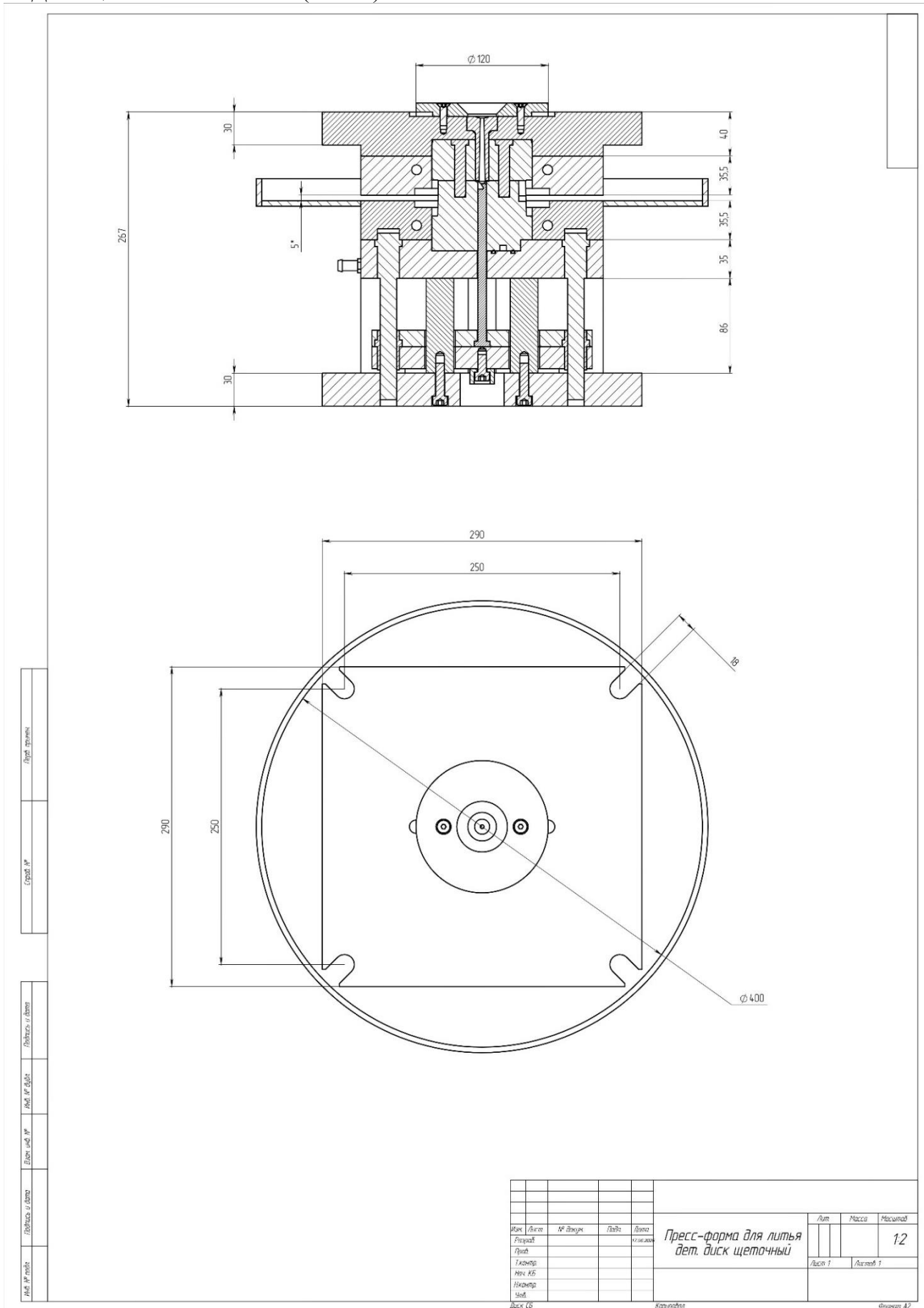


Рис.1 Чертеж пресс-формы для литья диска щеточного.

- Тупса 25х33 мм (Рис. 2).

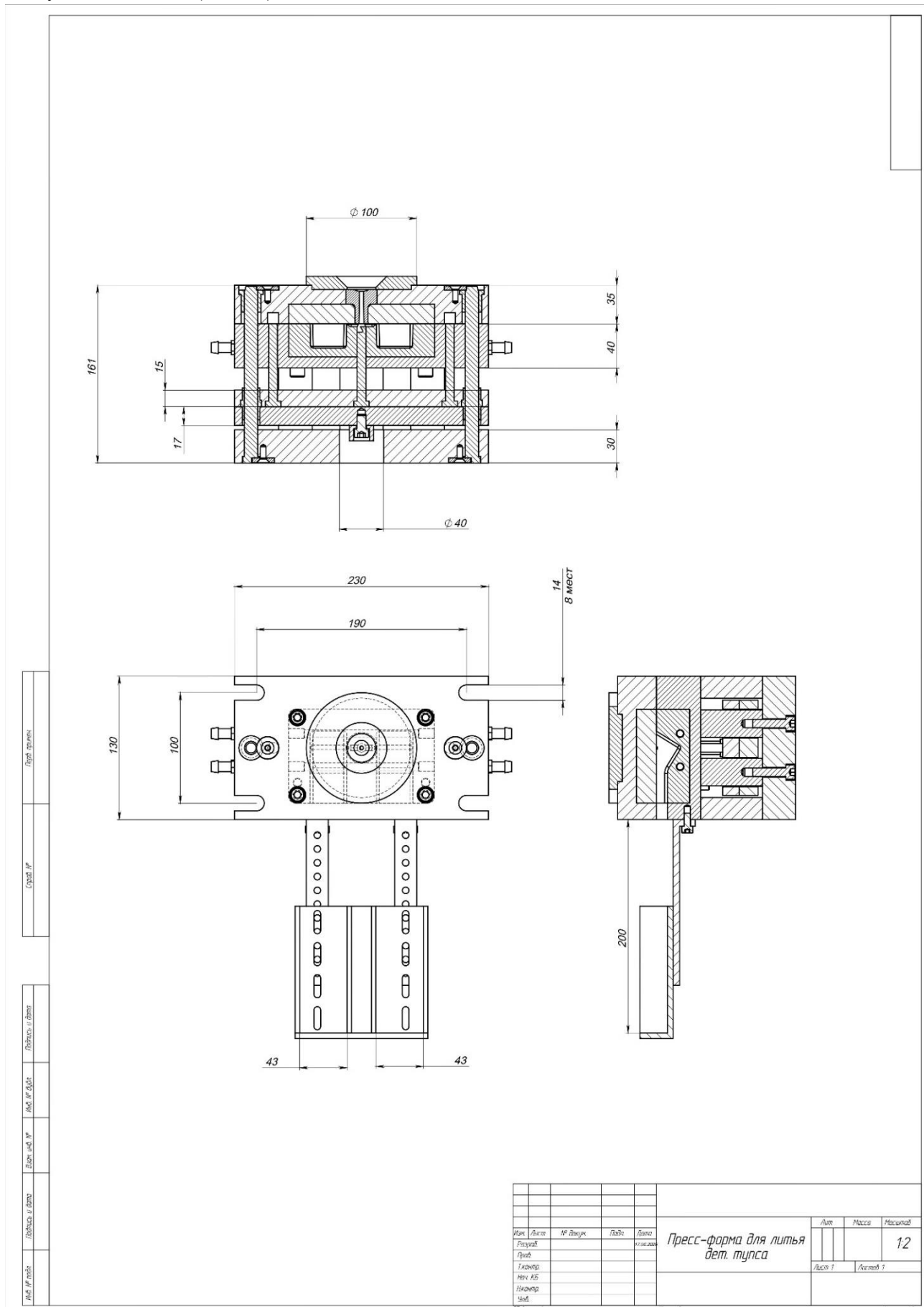


Рис.2 Чертеж пресс-формы для литья тупсы;

Помимо сборочных чертежей заказчик предоставляет Исполнителю весь комплект чертежей на каждую деталь комплекта вспомогательной оснастки.

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

4. Состав и содержание мероприятий

№ п/п	Наименование мероприятия	Период выполнения (указывается количество календарных дней с даты подписания Договора)	Форма результата
1	Подготовительные работы	7	Согласованная концепция
2	Изготовление пресс формы для диска щеточного 78x400мм	25	Изготовленная пресс форма для диска
3	Изготовление пресс формы для тупсы 25x33мм	25	Изготовленная пресс форма для тупсы
4	Тестирование комплекта вспомогательной оснастки	10	Готовый комплект вспомогательной оснастки
Итого			67

Заполнение данной таблицы является основой 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.);

Комплект вспомогательной оснастки должен быть выполнен в соответствии с чертежами и технической документацией и рассчитан на выпуск не менее 200 000 шт. тупс и дисков щеточных.

- 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.