

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на предоставление услуги
«Изготовление комплекта вспомогательной оснастки для производства нового вида продукции
(лифтовой вызывной пост Малахит)»

1. Общие положения

В данном разделе указываются:

1.1. Полное и сокращенное наименование Заказчика:

Информация скрыта.

1.2. Конечная(ые) цель(и) услуги:

Серийный запуск в производство нового вида продукции компании – вызывной пост управления лифтом Малахит, с установкой электрических компонентов и собственных систем управления.

При серийном запуске будет осуществляться поставка крупным лифтостроительным заводам этажных вызывных постов Малахит, корпус для которого на текущий момент закупается в Китае, целью является импортозамещение китайских корпусов и полная локализация производства в России с объемом производства более 50 000 устройств в год.

1.3. Объект, на который направлено предоставление услуги: производство электронного оборудования и систем автоматизации для лифтовой отрасли (информация скрыта).

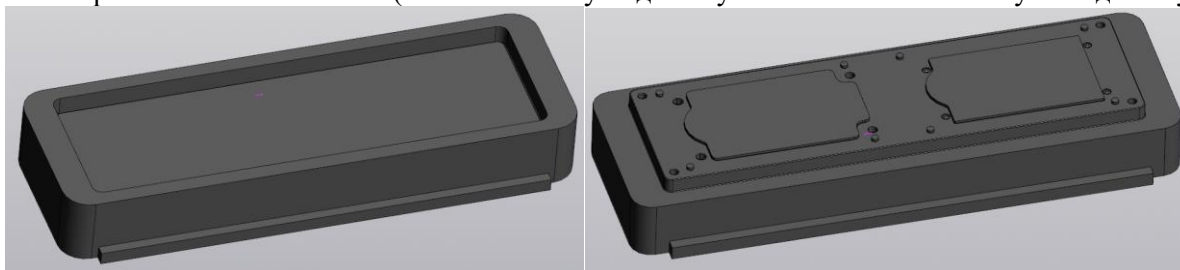
2. Требования, предъявляемые к Исполнителю

В данном разделе указываются:

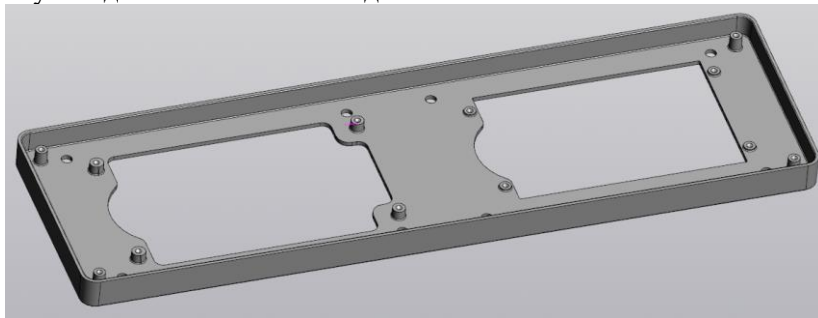
2.1. Перечень основных мероприятий в рамках предоставления услуги.

Необходимо изготовить два комплекта формообразующих вставок в пресс-форму (предоставляет заказчик), для изготовления новой продукции – вызывной пост для лифтов.

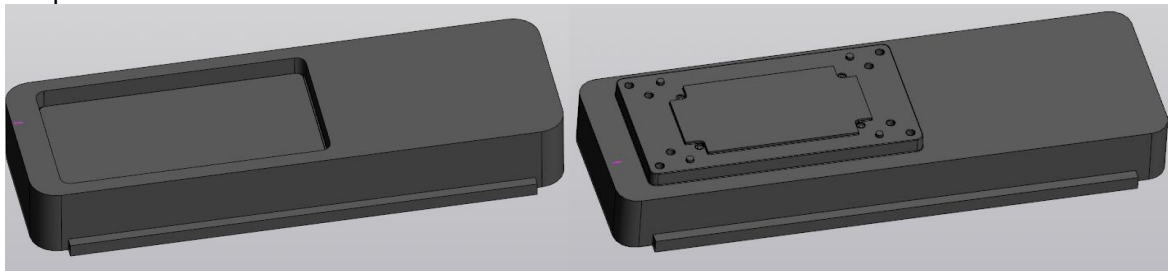
Первый комплект вставок (вставка в плиту подвижную плюс вставка в плиту неподвижную)



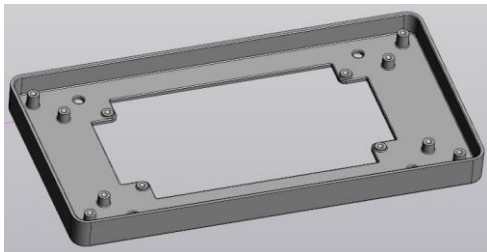
служит для литья «большой детали».



Второй комплект вставок



служит для литья «малой удлиненной детали».



Дополнительно требуется доработать сами плиты (подвижную и неподвижную предоставляемые Заказчиком) под эти вставки (фрезеровка плит по плоскости смыкания).

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.).

Требуется изготовить следующие вставки:

1. Пуансон детали большой (подвижная вставка).
2. Матрица детали большой (неподвижная вставка).
3. Пуансон детали малой удлиненной (подвижная вставка).
4. Матрица детали малой удлиненной (неподвижная вставка.)

В качестве материала для изготовления вставок использовать сталь 4Х5МФС ГОСТ 5950-2000.

Существующая пресс-форма под данные вставки имеет поверхность смыкания матрицы и пуансона по трём плоскостям. Поэтому требуется фрезеровка плит, чтобы смыкание с новыми вставками происходило по одной плоскости.

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

Не требуется

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

Исполнитель должен иметь необходимое оборудование для изготовления требуемых вставок пресс-формы и опыт работы по изготовлению подобных изделий.

Опыт производства – не менее 2х лет.

3. Представляемые Исполнителю Заказчиком документы и материалы

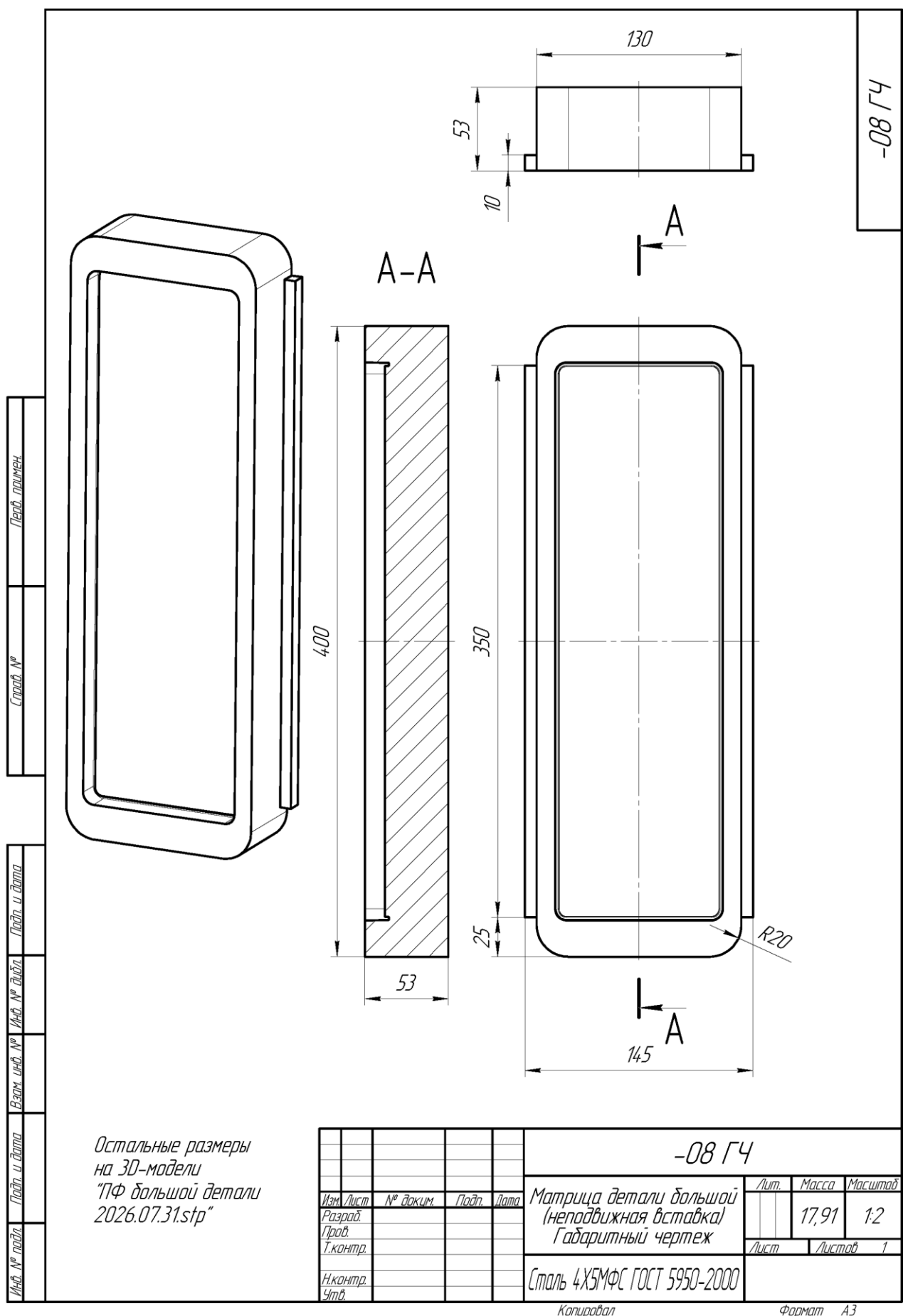
В данном разделе указывается перечень документов и материалов, которые Заказчик может предоставить Исполнителю для достижения качественного результата услуги.

Заказчик предоставляет файлы 3D-моделей вставок

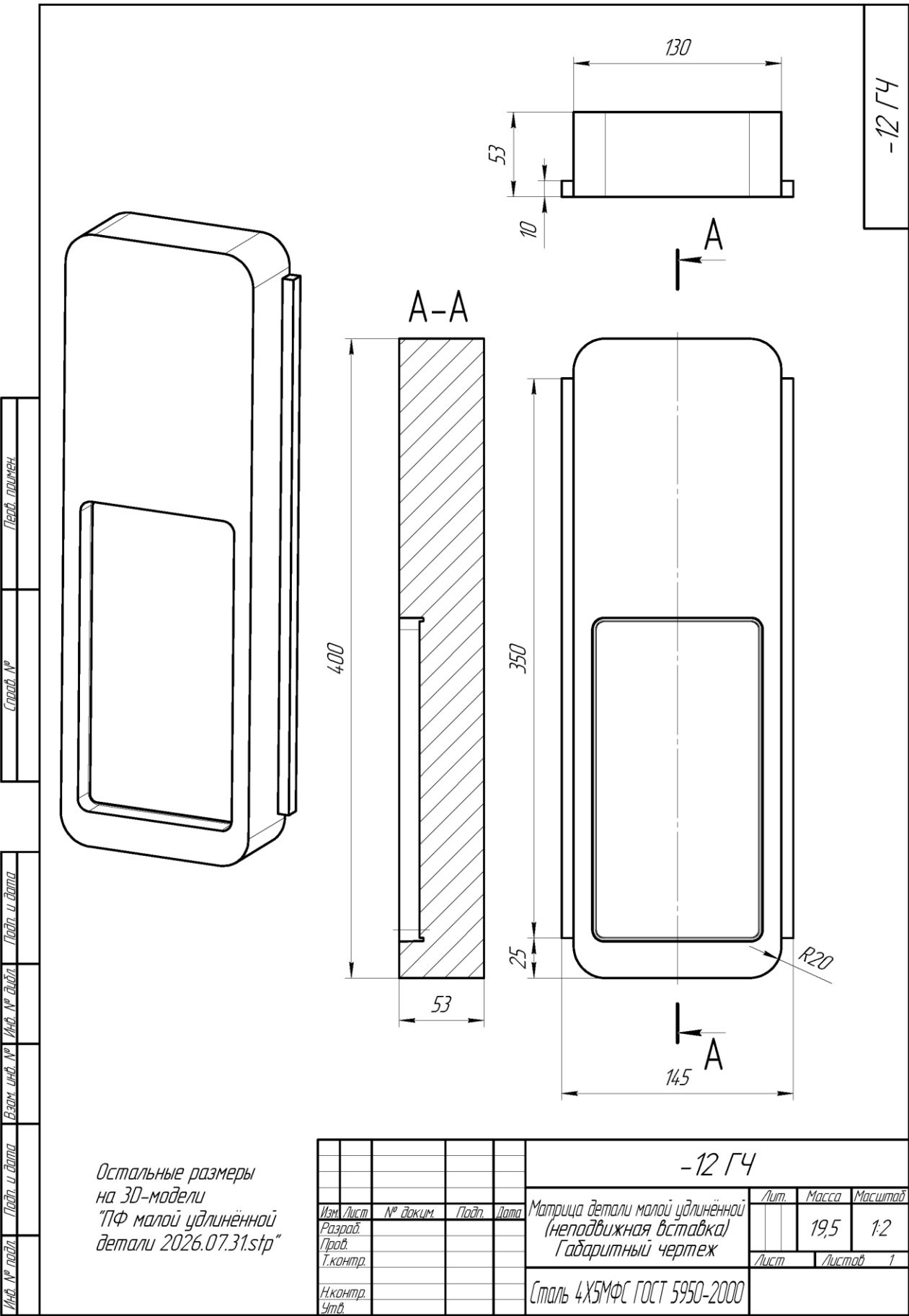
Заказчик предоставляет оригиналы чертежей на вспомогательную оснастку, а также чертежи в электронном виде.

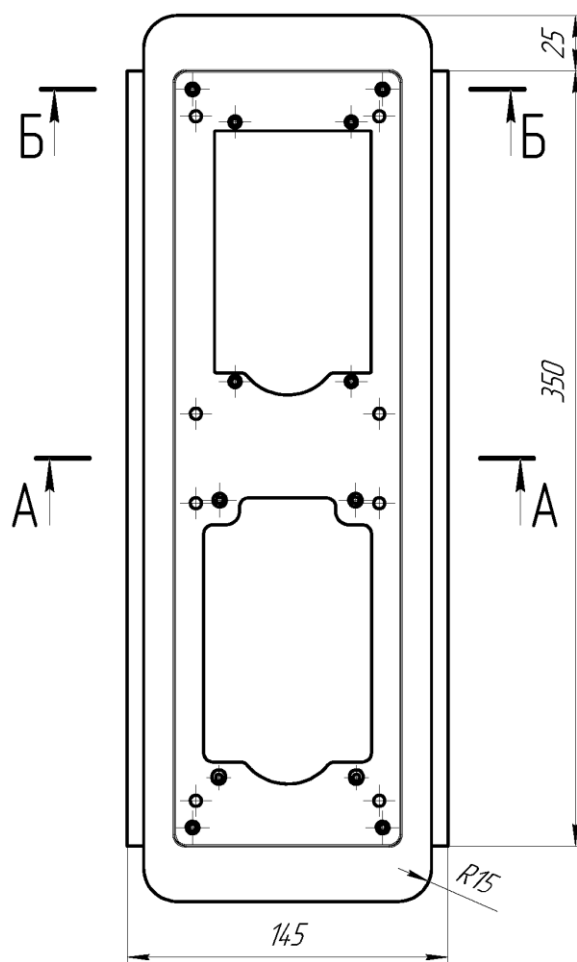
Заказчик передает Исполнителю подвижную и неподвижную плиты пресс-формы, в которые планируется установка изготавливаемого комплекта вспомогательной оснастки для контроля точности изготовления вставок и доработки поверхностей плит.

1. ПФ большой детали



2. ПФ малой удлиненной детали





Остальные размеры
на 3D-модели
"ПФ большой детали
2026.07.31.stp"

						-09 ГЧ			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пуансон детали большой (подвижная вставка) Габаритный чертеж			Лист	Масса	Масштаб
Разработ.								20,87	1:2
Проб.									
Т.контр.							Лист	Листов	1
Н.контр. Учл.				Сталь 4Х5МФС ГОСТ 5950-2000					

Копировал

Формат А3

h/60-0974

4. Состав и содержание мероприятий

№ п/п	Наименование мероприятия	Период выполнения (указывается количество календарных дней с даты подписания Договора)	Форма результата
1	Подготовительные работы, изучение чертежей и спецификаций, проведение измерений.	10	Готовность к изготовлению вспомогательной оснастки
2	Изготовление комплекта вставок для литья «Большой детали»	30	Изготовленный комплект вставок, соответствующий требованиям Заказчика
3	Изготовление комплекта вставок для литья «Малой удлиненной детали»	30	Изготовленный комплект вставок, соответствующий требованиям Заказчика
4	Доработка (фрезеровка) поверхности смыкания подвижной и неподвижной плит пресс-формы	20	Доработанные под новые вставки подвижная и неподвижная плиты пресс-формы, соответствующие требованиям Заказчика
Итого		90	X

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.);

Конечным результатом предоставления услуги является изготовление комплекта вспомогательной оснастки – вставок для литья алюминия под давлением изделий «Деталь большая» и «Деталь малая удлиненная», согласно предоставленным чертежам и 3D моделям, а также доработка подвижной и неподвижной плиты пресс-формы для использования их совместно с двумя изготовленными комплектами вспомогательной оснастки.

- 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.