

Техническое задание

Предмет закупки

«Изготовление керамических изоляторов

- ОК-650Б-3-150 123-Э001 – в количестве 16 шт.;**
- ЦПКУ.757513.008-Э001 – в количестве 32 шт.;**
- ЦПКУ.757513.008-Э001-01 – в количестве 14 шт.;**
- ЦПКУ.757513.008-Э001-02 – в количестве 14 шт.»**

Нижний Новгород
2021 г

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления

Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления

Подраздел 1.5 Код ОКП

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров

Подраздел 4.2. Требования к надежности

Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам

Подраздел 4.4 Требования к маркировке

Подраздел 4.5 Требования к упаковке

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

| |
|---|
| Подраздел 1.1 Наименование |
| Изоляторы: - ОК-650Б-3-150 123-Э001 – в количестве 16 шт.; - ЦПКУ.757513.008-Э001 – в количестве 32 шт.; - ЦПКУ.757513.008-Э001-01 – в количестве 14 шт.; - ЦПКУ.757513.008-Э001-02 – в количестве 14 шт., далее по тексту «изделия». |
| Подраздел 1.2 Сведения о новизне |
| Изготавливаемые изделия должны быть новыми, выпуска не ранее 2021 года (не бывшими в употреблении, не восстановленными), не являться выставочным образцом, свободным от прав третьих лиц. |
| Подраздел 1.3 Этапы разработки / изготовления |
| Работы должны быть выполнены по следующим этапам: - изготовление изделий; - сдача изготовленных изделий ОТК Исполнителя; - изготовление тары, упаковка и доставка изделий Заказчику; - входной контроль на территории Заказчика. |
| Подраздел 1.4 Документы для разработки / изготовления |
| 1.4.1 Изделия должны быть изготовлены согласно требованиям эскизов (см. приложение А), разработанного АО «ОКБМ Африкантов», приниматься ОТК Исполнителя и ОТК Заказчика (входной контроль). 1.4.2. Изделия должны быть изготовлены из вакуумплотной корундовой керамики ВК94-1, соответствующей требованиям технических условий аЯО.027.002ТУ. 1.4.3. Изделия должны быть металлизированы пастой МБВК по РД 110772. Допускается применение других металлизационных паст по РД 110772. 1.4.4. Изделия должны быть испытаны на вакуумную плотность согласно ОСТ 5Р.0170. |
| Подраздел 1.5 Код ОКДП2 |
| 23.43.10.120 Арматура изолирующая для электроаппаратуры и приборов из керамики |

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

| |
|---|
| Изделия входят в состав электронасосов. |
|---|

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

| |
|---|
| Изделия применяются в металлокерамических узлах электровакуумных приборов электронасосов. |
|---|

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

| |
|--|
| Подраздел 4.1 Технические, функциональные и качественные характеристики (потребительские свойства) товаров |
| 4.1.1 Работы должны выполняться Исполнителем на своём оборудовании по собственной технологии. 4.1.2 Изготавливаемые изделия должны соответствовать техническим требованиям эскизов на изделия (см. приложение А). |

| |
|--|
| Подраздел 4.2. Требования к надежности |
| В соответствии с п.2 ТУ 11-82 Б40.737.003ТУ. |
| Подраздел 4.3. Требования к составным частям, исходным и эксплуатационным материалам |
| <p>4.3.1 Изделия должны изготавливаться Исполнителем из собственных материалов.</p> <p>4.3.2 Входной контроль материалов:</p> <ul style="list-style-type: none"> - вакуумплотная корундовая керамика ВК94-1, согласно аЯО.027.002ТУ - паста МБВК по РД 110772 или аналоги по РД 110772 <p>должны выполняться Исполнителем на собственном оборудовании.</p> |
| Подраздел 4.4 Требования к маркировке |
| <p>4.4.1 Требования к маркировке изделий в соответствии с эскизами (см. приложение А).</p> <p>4.4.2 Маркировка упаковки должна выполняться по ГОСТ 14192-96 (манипуляционный знак 7).</p> |
| Подраздел 4.5 Требования к упаковке |
| <p>4.5.1 Упаковка должна обеспечивать предохранение готовых изделий от повреждений и загрязнений во время хранения и транспортирования. Готовые изделия должны быть раскреплены таким образом, чтобы исключить возможность перемещения внутри упаковки.</p> <p>4.5.2 Ящик должен быть опломбирован пломбами предприятия-исполнителя с нанесением на боковых стенках ящика манипуляционных знаков в соответствии с требованиями упаковочных чертежей.</p> <p>4.5.3 Сопроводительные документы должны быть упакованы во влагозащищенный материал.</p> |
| РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ |
| Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки |
| <p>5.1.1 Готовые изделия должны быть приняты ОТК предприятия – исполнителя.</p> <p>5.1.2 Правила приемки см. п 2. ТУ 11-82 Б40.737.003ТУ.</p> <p>5.1.3 Приемо-сдаточные испытания проводятся в соответствии с п. 2.4. ТУ 11-82 Б40.737.003ТУ и аЯО.27.002ТУ.</p> <p>5.1.4 Методы испытаний описаны в п. 3 ТУ 11-82 Б40.737.003ТУ.</p> <p>После приемки готовые изделия должны быть отгружены Исполнителем в адрес Заказчика по транспортной накладной, выданной с целью сопровождения груза, совместно с подписанным со своей стороны Актом сдачи-приемки работ.</p> <p>Заказчик в течение 45 календарных дней с даты получения продукции обязан провести входной контроль, включая испытания на герметичность согласно техническим требованиям эскиза, и принять результаты работ по Акту сдачи-приемки работ.</p> <p>В случае отказа от приемки продукции Заказчик в тот же срок должен направить Исполнителю мотивированный отказ от приемки продукции с указанием обнаруженных недостатков.</p> <p>В случае мотивированного отказа Заказчика от приемки продукции составляется двусторонний акт с перечнем необходимых доработок и сроков их выполнения. Максимальный срок устранения недостатков не должен превышать 20 календарных дней с даты получения Исполнителем мотивированного отказа Заказчика. Исполнитель должен своими силами и за свой счет устранить выявленные недостатки в согласованные сроки и повторно предъявить продукцию к сдаче-приемке.</p> |
| Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров |
| 5.2.1 Исполнитель должен предоставить Заказчику оригиналы документов: |

- 1) технические паспорта (свидетельства об изготовлении) по форме Исполнителя с подписью и печатью ОТК предприятия-исполнителя;
 - 2) сертификаты на материалы;
 - 3) протоколы замера размеров изделия (в составе технического паспорта);
 - 5) копии протоколов контроля в соответствии с требованиями эскиза (в составе технического паспорта);
 - 6) перечни отступлений от требований эскиза;
- 5.2.2 В техническом паспорте (свидетельстве об изготовлении) также должны быть указаны:
- обозначение изделия;
 - заводской номер изделия;
 - дата изготовления;
 - предприятие-исполнитель.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

- 6.1 Изделия транспортируются в транспортной таре Исполнителя.
- 6.2 Транспортирование изделий должно допускаться всеми видами транспорта. Тара с изделиями при транспортировании должна быть закреплена.
- 6.3 Условия транспортирования 8 по ГОСТ 15150-69.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

- 7.1 Изделия в упаковке Исполнителя должны допускать хранение в условиях:
 - в части воздействия механических факторов – «Ж» ГОСТ 23170-78;
 - в части воздействия климатических факторов – «1» ГОСТ 15150-69.
- 7.2 Хранение изделий производится в таре предприятия-изготовителя в сухих отапливаемых складских помещениях с влажностью не более 75 % и температурой не менее плюс 5 С.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Исполнитель гарантирует работоспособность изделий (отсутствие скрытых недостатков) в течение 36 (тридцати шести) месяцев с даты подписания Заказчиком акта сдачи-приемки работ по соответствующему договору без замечаний. Исполнитель обязан в течение гарантийного срока своими силами и за свой счет производить гарантийный ремонт результатов работ, или иным образом устранить выявленные Заказчиком недостатки.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Не предъявляются.

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Не предъявляются.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Указания по технике безопасности и производственной санитарии определяются документацией по технике безопасности предприятия, осуществляющего изготовление.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

- 12.1 Изделия должны соответствовать требованиям эскизов (см. приложение А) и настоящего технического задания.

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

Не предъявляются.

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Изделия должны быть изготовлены в количестве, соответствующем п.1.1 настоящего ТЗ в сроки в соответствии с Договором на изготовление оборудования.

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

15.1 Документы, передаваемые в бумажном виде, должны быть читабельны, иметь оригинальные печати.

15.2 Подписи должностных лиц должны иметь расшифровку: должность, фамилия, инициалы.

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

| № п/п | Сокращение | Расшифровка сокращения |
|-------|------------|-----------------------------|
| 1 | ОТК | Отдел технического контроля |
| 2 | ТЗ | Техническое задание |

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

| № п/п | Наименование приложения | Номер страницы |
|-------|----------------------------------|----------------|
| 1 | Приложение А – эскизы изоляторов | 7-9 |

Разработал:

Инженер-конструктор подразделения 61

Е.В. Сколкова

И.о. начальника бюро подразделения 61

Д.В. Матчишин

Начальник бюро подразделения 61

А.В. Макарычев

Начальник подразделения 61

С.А. Гурьев

Согласовано:

Начальник цеха 94

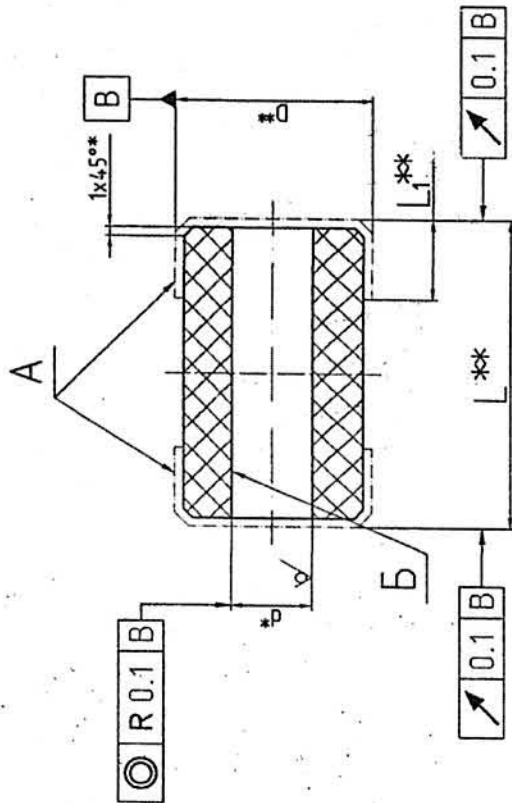
А.Г. Лыков

И. о. начальника подразделения 222

М. Ю. Кузнецова

800.757513.008

✓ Ra 0.80(✓)



Размеры в миллиметрах

| Обозначение | D** | d* | L** | L1** | Масса, кг |
|-----------------|--------------------------------------|---------------------|----------|--------|-----------|
| ЦПКУ.757513.008 | 24 ^{+0.01} _{-0.06} | 11 ^{+0.43} | 44 ± 0.5 | 10 ± 1 | 0.08 |
| -01 | 30 ^{+0.01} _{-0.06} | 16 ^{+0.43} | 55 ± 0.5 | 16 ± 1 | 0.075 |
| -02 | 43 ^{+0.01} _{-0.06} | 26 ^{+0.52} | 55 ± 0.5 | 16 ± 1 | 0.137 |

- Изготовление и испытания изоляторов производится в соответствии с техническими условиями ТУ 11-82 640.737.003ТУ. поставка изоляторов в соответствии с настоящим чертежом.
- Произвести металлизацию поверхности пастой по технологии предприятия-изготовителя:
 - покрыть молибдено-марганцевой пастой по технологии предприятия-изготовителя;
- Допускается затекание пасты на поверхность Б на глубину не более 1 мм от торцев.
- Шероховатость поверхностей до металлизации.
- * Размеры после покрытия.
- ** Размеры после покрытия.
- Маркировать обозначение изделия по основному конструкторскому документу на бирке на партию деталей.
- Внутреннюю поверхность изделия испытывать на вакуумную плотность согласно ГОСТ 5970-81, класс герметичности III. Теч не допускается.

ЦПКУ.757513.008-0001

Изолятор

Керамика ВК
94-1 АЯ0.027.002ТУ

Копировал

Формат А3