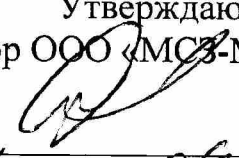


Утверждаю
Директор ООО «МСЗ-МЕХАНИКА»


« 11 » 09 А.Б. Смирнов
2019г.

Техническое задание
на оказание услуг

Предмет закупки:
Оказание услуг по термической обработке деталей

Электросталь
2019

Техническое задание
на оказание услуг

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. НАИМЕНОВАНИЕ УСЛУГИ

РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ УСЛУГ

Подраздел 2.1 Состав (перечень) оказываемых услуг

Подраздел 2.2 Описание оказываемых услуг

Подраздел 2.3 Объем оказываемых услуг либо доля оказываемых услуг в
общем объеме закупки

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К УСЛУГАМ

Подраздел 3.1 Общие требования

Подраздел 3.2 Требования к качеству оказываемых услуг

Подраздел 3.3 Требования к конфиденциальности

Подраздел 3.4 Требования к безопасности оказания услуг и безопасности
результата оказанных услуг

Подраздел 3.5 Специальные требования

РАЗДЕЛ 4. РЕЗУЛЬТАТ ОКАЗАННЫХ УСЛУГ

Подраздел 4.1 Описание конечного результата оказанных услуг

Подраздел 4.2 Требования по приемке услуг

Подраздел 4.3 Требования по передаче заказчику технических и иных
документов (оформление результатов оказанных услуг)

РАЗДЕЛ 1. НАИМЕНОВАНИЕ УСЛУГИ

Оказание услуг по термической обработке деталей

РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ УСЛУГИ

Подраздел 2.1 Состав (перечень) оказываемых услуг

Исполнитель обязуется выполнять работы по термической обработке (отжигу для снятия напряжений) «Поддонов гофрированных» и заготовок для них.

Подраздел 2.2 Описание оказываемых услуг

Термическая обработка проводится в 2 этапа:

1. Отжиг для снятия напряжений в вакуумной печи при температуре 1050-1100°C заготовок «Поддонов гофрированных» (эскиз приложение 1).

2. Отжиг для снятия напряжений в вакуумной печи при температуре 1050-1100°C «Поддонов гофрированных» (эскиз приложение 2).

После проведения первого этапа термической обработки заготовки возвращаются Заказчику для проведения операции гибки поддонов. После гибки, передаются Исполнителю для проведения 2-го этапа термической обработки.

При проведении термической обработки обрабатываемые детали должны быть разьединены между собой и находится в вертикальном положении (оснастка при необходимости предоставляется Заказчиком, чертеж приложение 3). Охлаждение заготовок и поддонов должно производиться в вакууме или среде инертного газа. Перед проведением термической обработки заготовки и поддоны обезжириваются силами заказчика.

Подраздел 2.3 Описание, объем оказываемых услуг либо доля оказываемых услуг в общем объеме закупки.

Доля /объем отдельных услуг в общем объеме закупок не определена.

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К УСЛУГАМ

Подраздел 3.1 Общие требования

Срок предоставления услуг: в соответствии с договором.

Работы должны быть выполнены Исполнителем в соответствии с условиями договора, требованиями технического задания, технической, конструкторской документации на основании письменных заявок Заказчика.

Место выполнения работ – территория Исполнителя.

Транспортировку заготовок к Исполнителю и последующая транспортировка от Исполнителя к Заказчику осуществляется за счет средств Заказчика.

Подраздел 3.2 Требования к качеству оказываемых услуг

100% годных изделий, качество выполненных работ (услуг) должно соответствовать требованиям технического задания, технической, конструкторской документации и удостоверятся паспортом Исполнителя,

который передается Заказчику.

Исполнитель несет материальную ответственность за ТМЦ, переданные Заказчиком Исполнителю. В случае порчи ТМЦ Исполнитель возмещает ущерб в размере стоимости ТМЦ, указанной в накладной.

Подраздел 3.3 Требования к конфиденциальности

Стороны вправе передавать третьим лицам сведения, касающиеся договора только с предварительного согласия сторон. Заказчик вправе передавать сведения, касающиеся договора, в АО «Гринатом» с гарантиями сохранения конфиденциальности и обеспечения режима защиты от несанкционированного доступа, без предварительного согласия Исполнителя.

Подраздел 3.4 Требования к безопасности оказания услуг и безопасности результата оказанных услуг

Соблюдение Исполнителем требований техники безопасности, охраны труда, охраны окружающей среды, промышленной и пожарной безопасности.

Подраздел 3.5 Специальные требования

Для оценки качества выполняемых работ перед проведением термической обработки полной партии деталей должны быть обработаны 5 пробных деталей согласно подраздела 2.2.

РАЗДЕЛ 4. РЕЗУЛЬТАТ ОКАЗАННЫХ УСЛУГ

Подраздел 4.1 Описание конечного результата оказанных услуг

Своевременное выполнение работ в соответствии с КД, техническим заданием, технической документацией, графиком выполнения работ.

Подраздел 4.2 Требования по приемке услуг

По факту выполнения Работ Стороны оформляют Акт выполненных работ. Обязанность составления Актов возлагается на Исполнителя. Оформленные Акты направляются на подписание Заказчику. Заказчик в течение 3-х дней с даты получения Актов обязан оформить их со своей стороны и вернуть Исполнителю. В случае мотивированного отказа от приемки выполненных работ (услуг) сторонами составляется двусторонний Акт с перечнем необходимых доработок и сроков их выполнения. В случае вины Исполнителя работы по этому Акту выполняются за его счет. Продукция передается Заказчику на складе Исполнителя путем подписания товаросопроводительных документов уполномоченными представителями Сторон.

Подраздел 4.3 Требования по передаче Заказчику технических и иных документов (оформление результатов оказанных услуг)

Акт выполненных работ, счет, счет-фактура.

Счет, счет-фактура выставляются Исполнителем на основании оформленного сторонами Акта приема-передачи работ (услуг) и направляется Заказчику в течение 2-х рабочих дней с даты подписания Акта приема-передачи работ (услуг).

Начальник ТНБ



А.В. Кирилин

**График проведения операции отжига для изготовления поддонов
гофрированных 2502-1102.001**

- 1) Проведение второго отжига в течении 4-х рабочих дней после получения отмытых «Поддонов гофрированных» - 960шт.
На пятый рабочий день передача заказчику.
- 2) Проведение первого отжига в течении 5-и рабочих дней после получения отмытых заготовок - 1200шт.
На шестой рабочий день передача заказчику.
- 3) Проведение второго отжига в течении 4-х рабочих дней после получения отмытых «Поддонов гофрированных» - 960шт.
На пятый рабочий день передача заказчику.
- 4) Проведение второго отжига в течении 4-х рабочих дней после получения отмытых «Поддонов гофрированных» - 960шт.
На пятый рабочий день передача заказчику.
- 5) Проведение второго отжига в течении 4-х рабочих дней после получения отмытых «Поддонов гофрированных» - 960шт.
На пятый рабочий день передача заказчику.
- 6) Проведение второго отжига в течении 4-х рабочих дней после получения отмытых «Поддонов гофрированных» - 960шт.
На пятый рабочий день передача заказчику.
- 7) Проведение второго отжига в течении 1-го рабочего дня после получения отмытых «Поддонов гофрированных» - 50шт.
На второй рабочий день передача заказчику.

Справка №

Подјн. у дома

ИНВ № 8008

ВЗДМ. ИИВ. №

Подг. у дома

ИНВ. № подл.

| | |
|-----------|------|
| Изм. | Лист |
| Разработ. | |
| Пров. | |
| Г. контр. | |
| Нач. отд. | |
| Н. контр. | |
| Чтв | |

№ докум.

Подп.

Дата

Заготовка
Поддон гофрированный

Лист 0,8-БТ ГОСТ19904-90
12X18H10T-M26 ГОСТ5582-75

Aug.

Mocco

| | |
|---------|--|
| Масштаб | |
|---------|--|

0.000

7:7

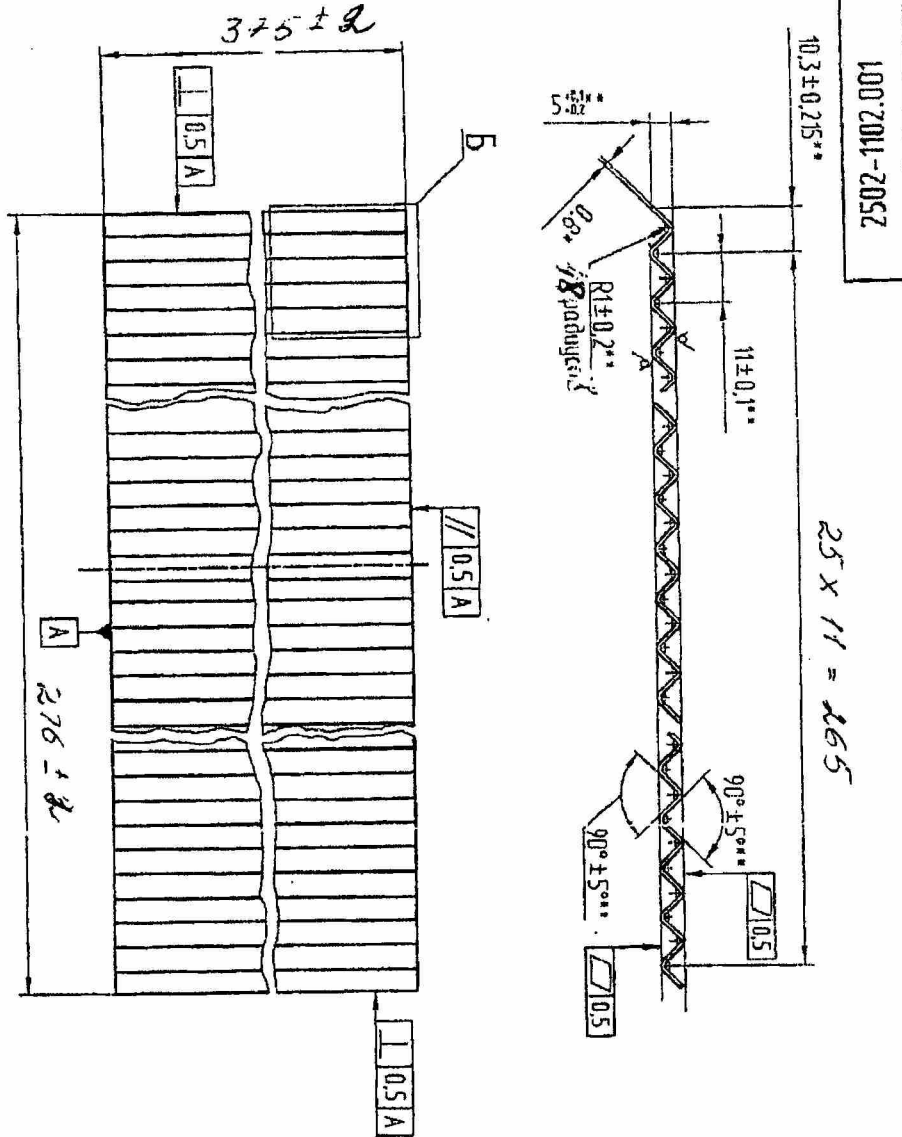
Ауст

1

Листов

1

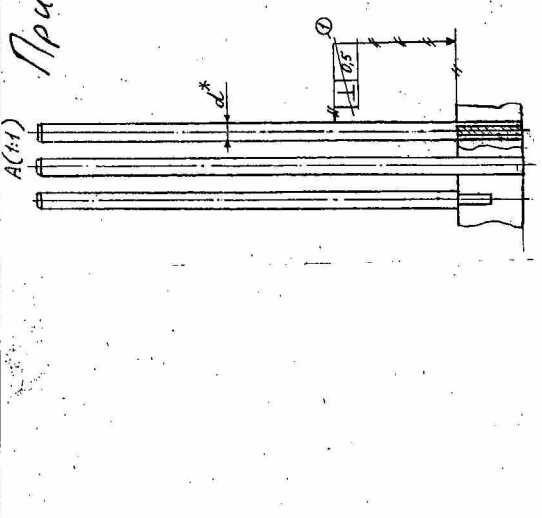
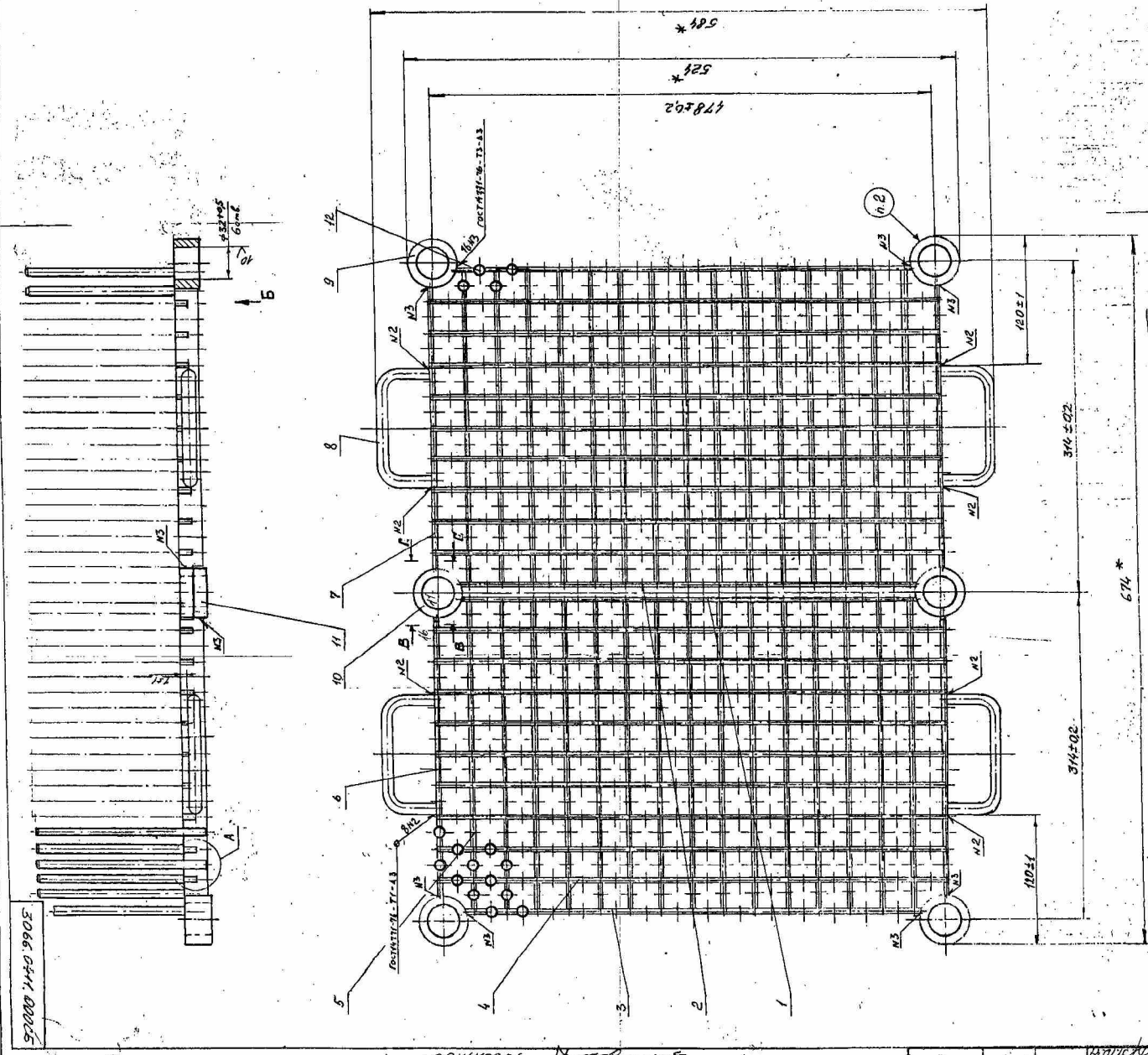
| | | | | |
|------------------------|------------------------|---------|------------------------|----------|
| 2502-1102.001 | 2502-1102.001 | | 2502-1102.001 | |
| Поддон | Поддон | | Поддон | |
| 20 ффурированный | 20 ффурированный | | 20 ффурированный | |
| 0,8 ГОСТ 19904-90 | 0,8 ГОСТ 19904-90 | | 0,8 ГОСТ 19904-90 | |
| 12X18X101 ГОСТ 5582-75 | 12X18X101 ГОСТ 5582-75 | | 12X18X101 ГОСТ 5582-75 | |
| Дим. | Масса | Исчисл. | Дим. | Масса |
| 0,7 | 1:1 | | 0,7 | 1:1 |
| Лист | Листов 1 | | Лист | Листов 1 |
| 0A0*MC3 | 0A0*MC3 | | 0A0*MC3 | |
| Формат А3 | Формат А3 | | Формат А3 | |



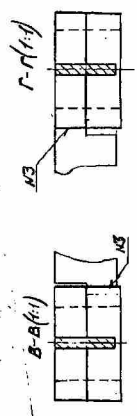
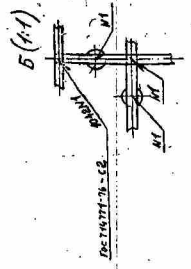
Приложение 2

Формы АЗ

Приложение 3



| Обозначение | д.м | кбз |
|---------------|-----|-----------|
| 3066.0411.000 | 7 | 3066.0411 |
| -01 | 4 | -01 |



1. Размеры для справок.
2. Маркировка код.
3. Применять для термообработки фиксаторов.

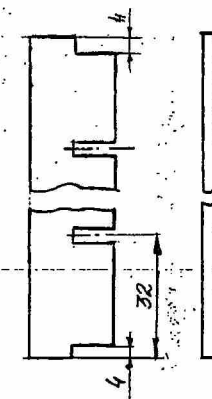
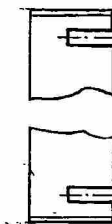
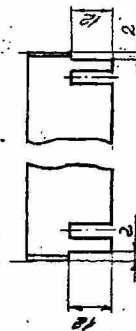
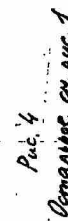
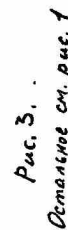
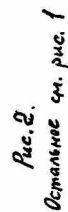
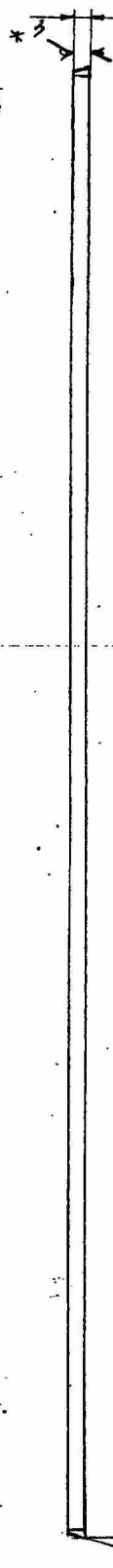
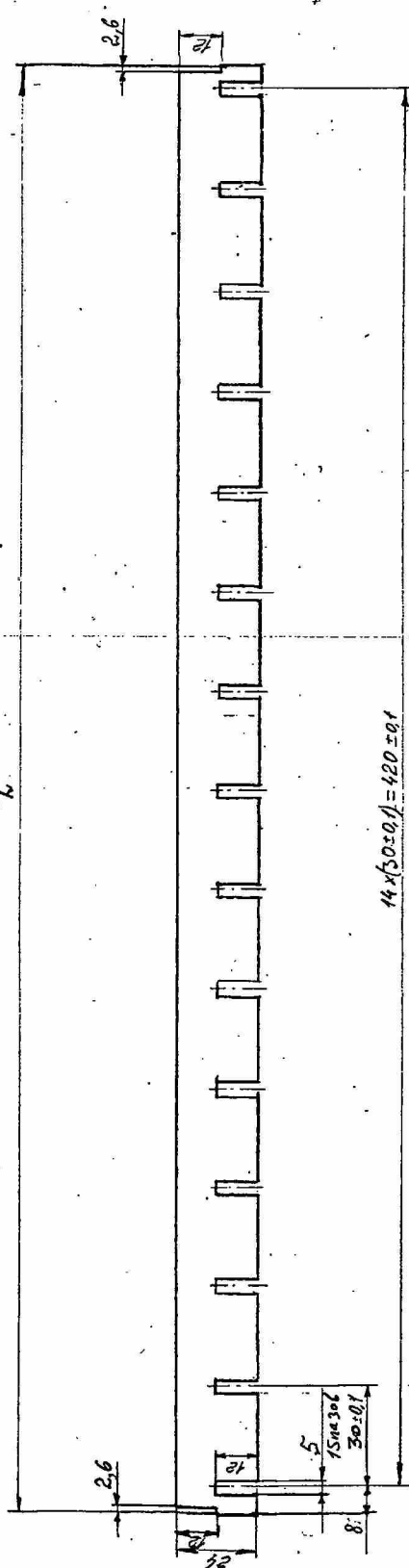
861

| | | | | | | | |
|------------------|----------|------------|------|------------------|----------|-----------|------|
| 3066.0411.000.05 | | Приложение | | Сборочный чертеж | | Лист 1 | |
| Исполнитель | Проверен | Утвержден | Дата | Исполнитель | Проверен | Утвержден | Дата |
| В.И.И. | В.И.И. | В.И.И. | 1.2 | В.И.И. | В.И.И. | В.И.И. | 1.2 |

Lex 52 12 12

3066.0411.000.05

10/21



1. $H_{14}, h_{14}, \pm \frac{1714}{2}$.
2. * Размер для справок.

| Объёмные | Рис | К _{нм} |
|---------------|-----|-----------------|
| 3066.04 м.ост | 1 | 436 |
| -01 | 2 | 484 |
| -02 | 3 | |
| -03 | 4 | |

[illegible]

3066.0411.002

Рис. 1

$8 \times (30 \pm 0,1) = 240 \pm 0,1$

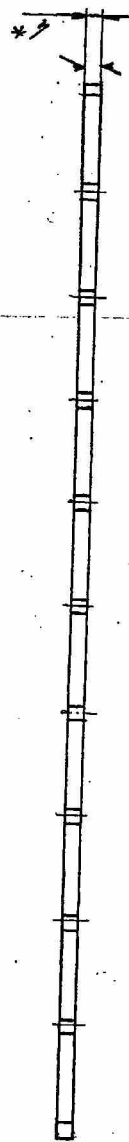
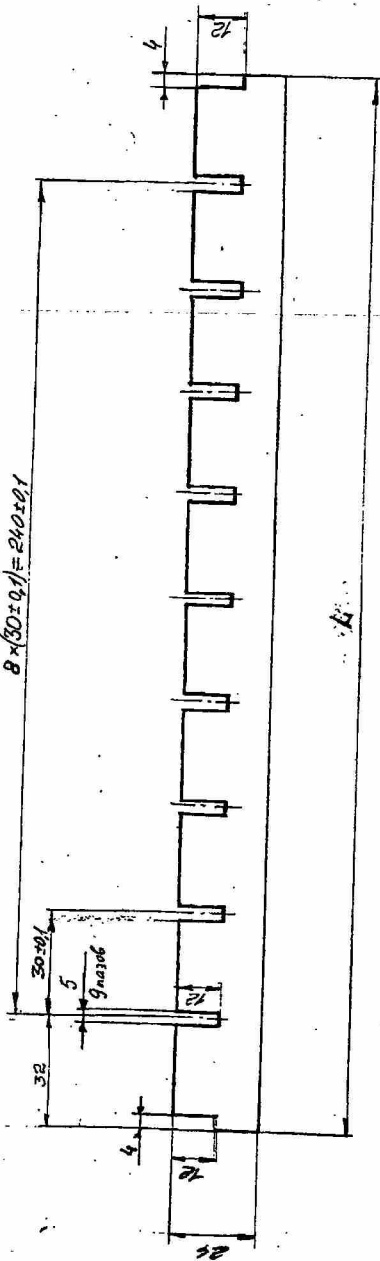


Рис. 2

Вспомогательное см. рис. 1

Рис. 3

Вспомогательное см. рис. 1



| Детальное | Рис. | Кол-во |
|---------------|------|--------|
| 3066.0411.002 | 1 | 304 |
| -01 | 2 | 266 |
| -08 | 3 | |

1. НН; НН; $\pm \frac{114}{2}$
2. * Размер для справок.

| | | | |
|---------------------|-------------|------------|------|
| Изм. Инст. в докум. | Дата | Изд. | Изд. |
| Разработ. | Проверено | Утверждено | 1.1 |
| Подп. | Согласовано | Исполн. | |
| И. КОИТО | С. КОИТО | И. КОИТО | |
| УТВ. | | | |

3066.0411.002

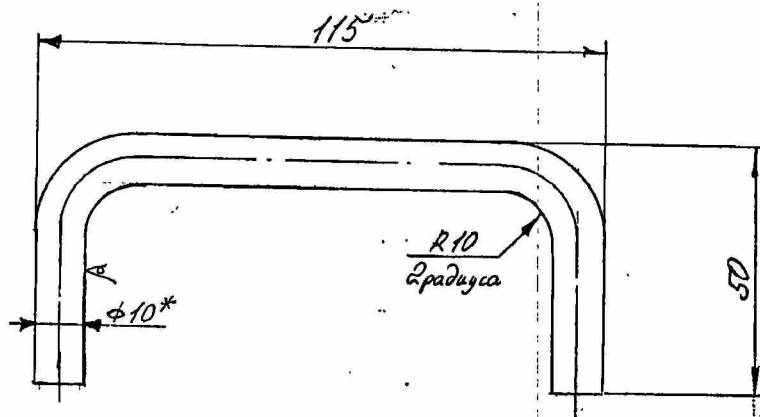
Пластина

БТ-4 ГОСТ 19904-90
ВНПР/ИТ-НЗ/ОСТ 55228

Регистр №

3066.0411.003

10/101



1. 1/14; $\pm \frac{1T14}{2}$
- 2.* Размер для справок.

ЕСКД

3066.0411.003

Ручка

Круг 10-В ГОСТ 2590-88
12x18H10T-8 ГОСТ 5949-75

| Лит. | Масса | Масштаб |
|------|-------|---------|
| | | 1:1 |



Копировал:

Формат: А4

80-541-95

| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата |
|-----------|-----------|----------|-------|------|
| Разраб. | Тараканов | 12.09.92 | | |
| Пров. | Иерникин | 12.92 | | |
| Т. контр. | | | | |
| Н. контр. | Вирьянова | 12.09.92 | | |
| Утв. | | | | |

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

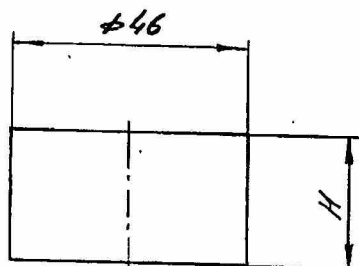
Подпись и дата

Изм. № подл.

69358

7001140 9902

10/



①

| Обозначение | Д, мм H, мм |
|---------------|----------------|
| 3066.0411.004 | 26 |
| -01 | 12 |
| -02 | 14 |

1. Неуказанные предельные отклонения
размеров: h14.

ЕСКД

3066.0411.004

Бобышка

Сталь 12Х18Н10Т
ГОСТ 5632-72

Лит. Масса Масштаб

Лист Листов 1



Кспировал:

Формат А4

80-541-95

| Изм. № | подп. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата |
|--------|-------|----------------|--------------|--------------|----------------|
| 69358 | | 24.01.02.97 | | | |

3066.0411.005

Рис. 1

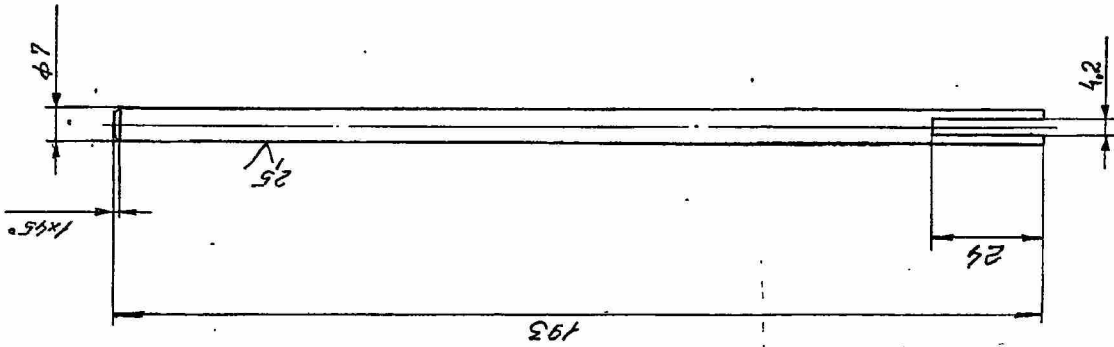
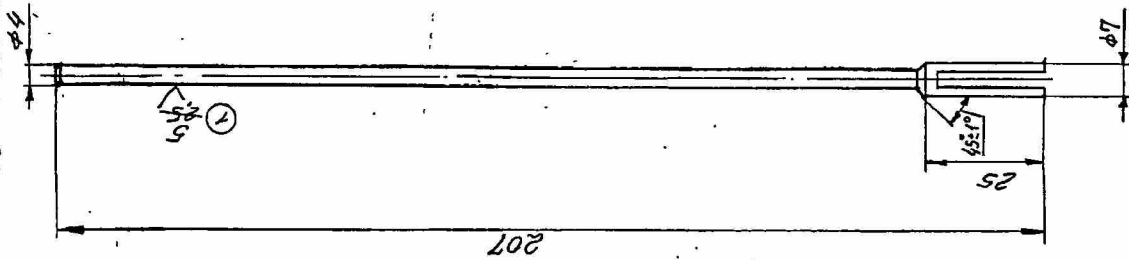


Рис. 2

Остаток см. рис. 1



| Обозначение | Рис. |
|---------------|------|
| 3066.0411.005 | 1 |
| -01 | 2 |

1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $H14/k14$; $\pm IT14/2$.

| | | | |
|---------------------------------|--------------|--------------|--------------|
| 3066.0411.005 | Лист | Масса | Масштаб |
| Штырь | Лист | Листов 1 | 1:1 |
| Сталь 12X16H10T ГОСТ 5632-72 | Лист | Листов 1 | 1:1 |
| Изм. № подл. | Изм. № подл. | Изм. № подл. | Изм. № подл. |
| Разраб. | Проф. | Т. контр. | И. контр. |
| И. контр. | И. контр. | И. контр. | И. контр. |