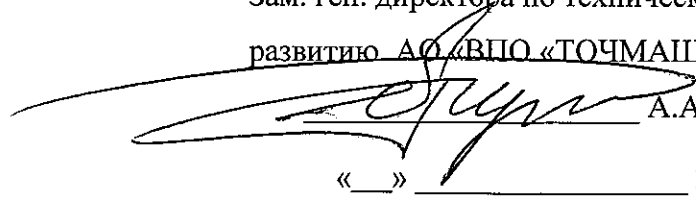


Утверждаю

Зам. ген. директора по техническому
развитию АО «ВПО «ТОЧМАШ»

 А.А. Гергер

«__» _____ 2020 г.

Техническое задание №13-2020
на оказание услуг

Предмет закупки: Механическая обработка детали
НЗ4-8001-229 Втулка

Ковров
2020

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 гарантийным обязательствам оказываемых услуг

Подраздел 3.4 Требования к конфиденциальности

Подраздел 3.5 Требования к безопасности оказания услуг и безопасности результата оказанных услуг

Подраздел 3.6 Требования по обучению персонала заказчика

Подраздел 3.7 Требования к составу технического предложения участника

Подраздел 3.8 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 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

РАЗДЕЛ 6. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 7. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. НАИМЕНОВАНИЕ УСЛУГИ

<i>Механическая обработка детали НЗ4-8001-229 Втулка из заготовки, предоставляемой Заказчиком.</i>
--

РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ УСЛУГИ

Подраздел 2.1 Состав (перечень) оказываемых услуг
-
Подраздел 2.2 Описание оказываемых услуг
<i>Механическая обработка детали НЗ4-8001-229 Втулка согласно чертежу НЗ4-8001-229 Втулка из заготовки, предоставляемой Заказчиком.</i>
Подраздел 2.3 Объем оказываемых услуг либо доля оказываемых услуг в общем объеме закупки
<i>Обработка деталей НЗ4-8001-229 Втулка в количестве 420 шт. в сутки.</i>

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К УСЛУГАМ

Подраздел 3.1 Общие требования
<i>Деталь НЗ4-8001-229 Втулка должна быть обработана в соответствии с требованиями чертежа (приложение №2) и данного ТЗ из заготовки, предоставляемой Заказчиком.</i> <i>Заготовка: труба 35В х 3В х 3000 - 12Х18Н10Т ГОСТ 9941-81 ($\varnothing 35 \pm 0,28 \times 3^{+0,375}_{-0,3}$)</i> <i>После механической обработки острые кромки должны быть притуплены фаской или радиусом 0,1...0,4 мм для стенок толщиной ≥ 2 мм и не более 0,1 мм для толщины менее 2 мм.</i>
Подраздел 3.2 Требования к качеству оказываемых услуг
<i>Деталь НЗ4-8001-229 Втулка должна быть обработана в соответствии с требованиями чертежа (приложение № 1) и данного ТЗ.</i> <i>Заказчику готовая продукция должна быть предоставлена с сопроводительной документацией, без грязи, заусенцев, коррозии, следов масла и СОЖ, в чистой и исправной таре и не должна иметь ни одного дефекта.</i>
Подраздел 3.3 Требования к гарантийным обязательствам оказываемых услуг
<i>В случае некачественного и/или несвоевременного выполнения работ Подрядчиком, повлекшего за собой нанесение убытков Заказчику, Подрядчик возмещает убытки Заказчику в полном объеме.</i>
Подраздел 3.4 Требования к конфиденциальности
-
Подраздел 3.5 Требования к безопасности оказания услуг и безопасности результата оказанных услуг
-
Подраздел 3.6 Требования по обучению персонала заказчика

-
Подраздел 3.7 Требования к составу технического предложения участника
-
Подраздел 3.8 Специальные требования
-

РАЗДЕЛ 4. РЕЗУЛЬТАТ ОКАЗАННЫХ УСЛУГ

Подраздел 4.1 Описание конечного результата оказанных услуг
<i>Детали НЗ4-8001-229 Втулка должны быть обработаны в соответствии с требованиями чертежа (приложение №1) и данного ТЗ и доставлены на склад Заказчика в таре, обеспечивающей сохранность и чистоту их поверхностей.</i>
Подраздел 4.2 Требования по приемке услуг
<i>Приемка по качеству и количеству осуществляется в порядке и сроки, установленные Инструкциями Госарбитража при СМ СССР «О приемке продукции по качеству» №П-7 от 25.04.1966 г.; «О приемке продукции по качеству» №П-6 от 25.04.1965 г.; в последних редакциях (в случаях возникновения отклонений по качеству и/или количеству претензии предъявляются Поставщику). О выявленных несоответствиях или недостатках продукции стороны извещают друг друга, в том числе по факсимильной связи, с направлением оригинала по почте. При установленной недостатке продукции акт на недостачу составляется с соблюдением всех правил, установленных Инструкцией №П-6 от 15.06.65 г.</i>
Подраздел 4.3 Требования по передаче Заказчику технических и иных документов (оформление результатов оказанных услуг)
<i>Предоставление сопровождающей документации на обработанную продукцию (накладная, бирка, ярлык и т.д.), обеспечивающей ее идентификацию, с отметкой о приемке по качеству (клеймо ОТК организации-Подрядчика), заверенной печатью и подписью Подрядчика.</i>

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

-

РАЗДЕЛ 6. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	ТЗ	Техническое задание
2	СОЖ	Смазочно-охлаждающая жидкость
3	СМ	Совет министров
4	ОТК	Отдел технического контроля

РАЗДЕЛ 7. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы	Кол-во листов
1	Чертеж детали НЗ4-8001-229 Втулка	6	1

Инженер-технолог


(подпись)

А.Н. Травкина
(ФИО)

«__» ____ 2020г.
(дата)

Ведущий инженер-технолог


(подпись)

Н.В. Карабанова
(ФИО)

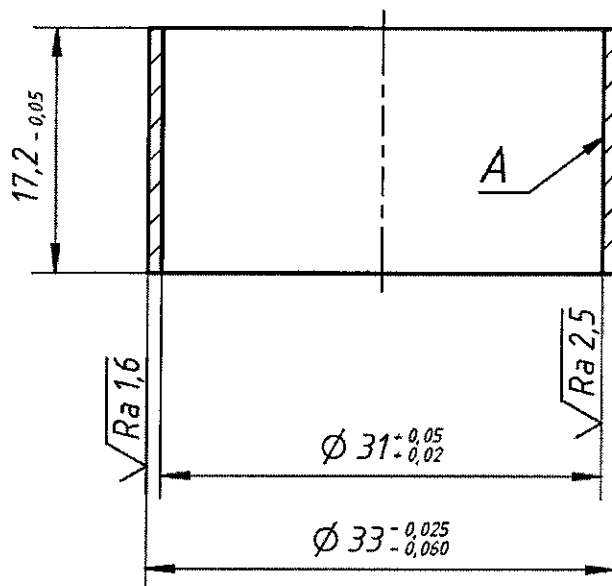
«__» ____ 2020г.
(дата)

Главный технолог


(подпись)

М.В. Слободонюк
(ФИО)

«__» ____ 2020г.
(дата)



1. Допускается замена материала на сталь 08X18H10T, 12X18H9T или 12X18H10T ГОСТ 5632-72.

2. На поверхности A допускается продольная риска глубиной 0,02 мм, не более.

3. В свободном состоянии допускается упругая деформация, при этом уменьшение диаметров цилиндрических поверхностей не должно быть более 0,01 мм сверх допуска, а полусумма большой и малой осей овалов не должна выходить за размеры указанные в чертеже.

H34-8001-229

Втулка

Лист.

Масса

Масштаб

0,014

2:1

Лист

Листов

1