

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

Предмет закупки: «Изготовление отливок из чугуна СЧ18ГОСТ 1412-85 для деталей «Переходник», «Корпус» и «Крышка».

Нижний Новгород
2021 г

ОГЛАВЛЕНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ	3
Подраздел 1.1 Наименование	3
Подраздел 1.2 Сведения о новизне	3
Подраздел 1.3 Этапы изготовления	3
Подраздел 1.4 Документы для изготовления	3
Подраздел 1.5 Код ОКПД2	3
РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	3
РАЗДЕЛ 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	4
Подраздел 3.2 требования к маркировке	5
Подраздел 3.3 Требования к упаковке	5
РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ	5
Подраздел 4.1 Порядок сдачи и приемки	5
Подраздел 4.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров	6
РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ	6
РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ	6
РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ	6
РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ	6
РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРЕОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ	6
РАЗДЕЛ 10. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ	7
РАЗДЕЛ 11. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ	7

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
Отливки из чугуна СЧ18ГОСТ 1412-85 для деталей «Переходник», «Корпус» и «Крышка».
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
Отливки должны быть новыми, выпуска не ранее 2021 года (не бывшими в употреблении, не восстановленными), свободными от прав третьих лиц, не являться выставочными образцами.
Подраздел 1.3 Этапы изготовления
<ol style="list-style-type: none">1. Разработка Исполнителем чертежей отливок для деталей «Переходник», «Корпус» и «Крышка» по эскизам Заказчика и согласование чертежей отливок для деталей «Переходник», «Корпус» и «Крышка» с Заказчиком.2. Изготовление отливок для деталей «Переходник», «Корпус» и «Крышка» по разработанным и согласованным чертежам Исполнителя.3. Приемка отливок для деталей «Переходник», «Корпус» и «Крышка» специалистами ОТК Заказчика совместно со специалистами ОТК Исполнителя на территории Исполнителя.4. Отгрузка деталей
Подраздел 1.4 Документы для изготовления
Детали должны быть изготовлены согласно техническим требованиям, приниматься ОТК Исполнителя, ОТК Заказчика.
Подраздел 1.5 Код ОКПД2
24.51.9 Услуги по производству изделий из литейного чугуна отдельные, выполняемые субподрядчиком

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Изделия предназначены для изготовления корпуса привода. Рабочая среда - воздух.
--

РАЗДЕЛ 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Таблица 1

№ п/п	Наименование требования/параметры	Требование
К материалу, заготовке		
1	Материал	Марка чугуна: СЧ18 ГОСТ 1412-85, допускается СЧ20 ГОСТ 1412-85
2	Химический состав	В соответствии с приложением 3 ГОСТ 1412-85.
3	Механические свойства отливки	В соответствии с разделом 2 и приложением 1 ГОСТ 1412-85.
К изготовлению, контролю отливок		
4	Способ литья	В песчано-глинистые формы или по ХТС.
5	Точность отливки	Не грубее 7-0-0-7 ГОСТ Р 53464-2009, допускается точность отливки не грубее 9-0-0-9 ГОСТ Р 53464-2009 по согласованию с Заказчиком.
6	Режим термообработки отливки	Отжиг для снятия внутренних напряжений от 550 до 600 ⁰ С в течение 2-х часов.
7	Контроль отливок	Выявление дефектов в соответствии с техническими требованиями эскизов Заказчика для деталей «Переходник», «Корпус» и «Крышка».
		Проверка геометрических размеров в соответствии с чертежами отливок Исполнителя, согласованными с Заказчиком.
8	Исправление дефектов	В соответствии с ОСТ 92-8828-76. Допускается исправление по технологии Исполнителя
9	Дефекты без исправления	В соответствии с техническими требованиями эскизов Заказчика для деталей «Переходник», «Корпус» и «Крышка».
10	Дробеструйная обработка	В соответствии с техническими требованиями, указанными на эскизах Заказчика для деталей «Переходник», «Корпус» и «Крышка».

№ п/п	Наименование требования/параметры	Требование
		Неслитины, трещины, сквозные раковины и сквозные рыхлоты, выявленные после дробеструйной обработки не допускаются
Подраздел 3.2 требования к маркировке		
	Маркировка	В соответствии с техническими требованиями, указанными на эскизах Заказчика для деталей «Переходник», «Корпус» и «Крышка».
Подраздел 3.3 Требования к упаковке		
	Упаковка	Упаковка готовой и принятой Заказчиком отливок осуществляется силами и за счет Исполнителя, с использованием тары Исполнителя. Тара должна обеспечивать сохранность изделий во время транспортировки, хранения и погрузочно-разгрузочных работ. Тара не является многооборотной и не подлежит возврату Исполнителю.

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 4.1 Порядок сдачи и приемки	
<p>Приемка изделий осуществляется ОТК Исполнителя, ОТК Заказчика (входной контроль) по следующим этапам:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Согласование чертежей отливок для деталей «Переходник», «Корпус» и «Крышка» с Заказчиком.(Без ОТК). 2. Подписание протокола о согласовании чертежей отливок для деталей «Переходник», «Корпус» и «Крышка» со стороны Исполнителя и Заказчика. 3. Приемка готовых отливок. Составление акта технической приемки. 4. Упаковка и транспортировка в адрес Заказчика. 5. Входной контроль готовых отливок на территории Заказчика с последующим подписанием акта сдачи-приемки работ. 	

Подраздел 4.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Паспорт изделия по форме Исполнителя, согласованной с Заказчиком, сертификаты качества на материалы. Печати на документах должны быть читаемые. На документах должны быть подписи, расшифровки подписей и должности подписантов.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Предохранить изделия, упакованные в тару, от механических повреждений и воздействия климатических факторов.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Помещение, исключающее воздействие климатических факторов.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Исполнитель гарантирует качество результатов работ (отсутствие недостатков) в течение 12 (двенадцати) месяцев с даты подписания Заказчиком акта сдачи-приемки работ на изделие.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Изделие должно соответствовать техническим требованиям, указанным в эскизах Заказчика для деталей «Переходник», «Корпус» и «Крышка».

Контроль качества изделий на соответствие техническим требованиям осуществляет ОТК Исполнителя, ОТК Заказчика (входной контроль).

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Обозначение и наименование	Количество, шт.
Отливка «Корпус»	1
Отливка «Крышка»	1
Отливка «Переходник»	1

РАЗДЕЛ 10. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	ОТК	Отдел технического контроля
2	ХТС	Холодно-твердеющая смесь
3	КД	Конструкторская документация

РАЗДЕЛ 11. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Кол-во листов (файлов)
1	Эскиз «Переходник»	1
2	Эскиз «Корпус»	4
3	Эскиз «Крышка»	1

Начальник подразделения 52



Созинов А.Н..

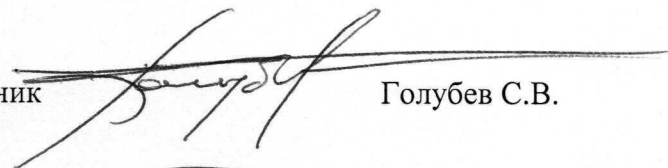
Разработал



Гагарин Н.А.

Согласовано:

Заместитель главного технолога - Начальник
технологического отдела 64



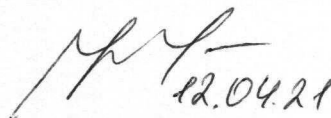
Голубев С.В.

Начальник подразделения 47

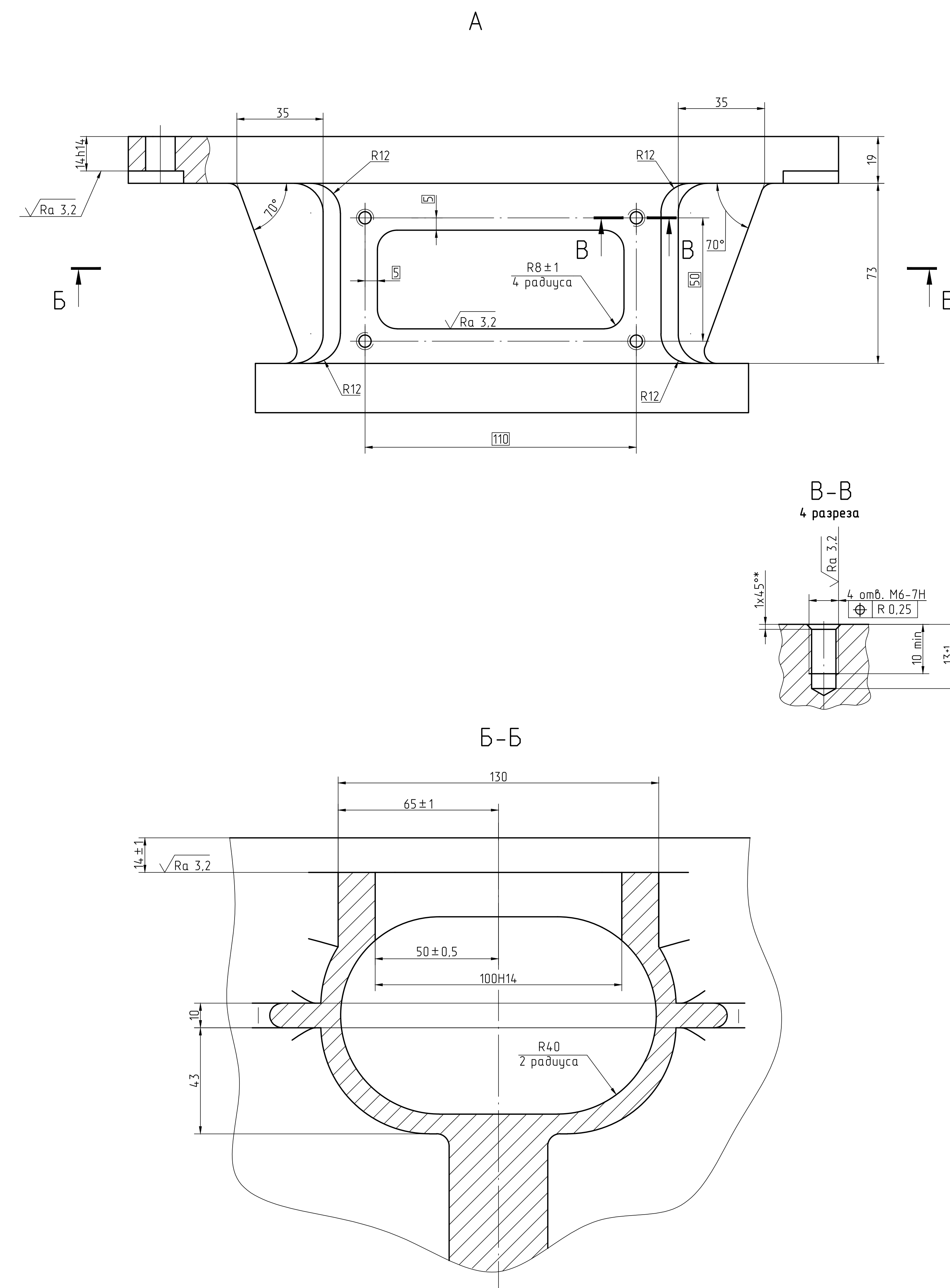
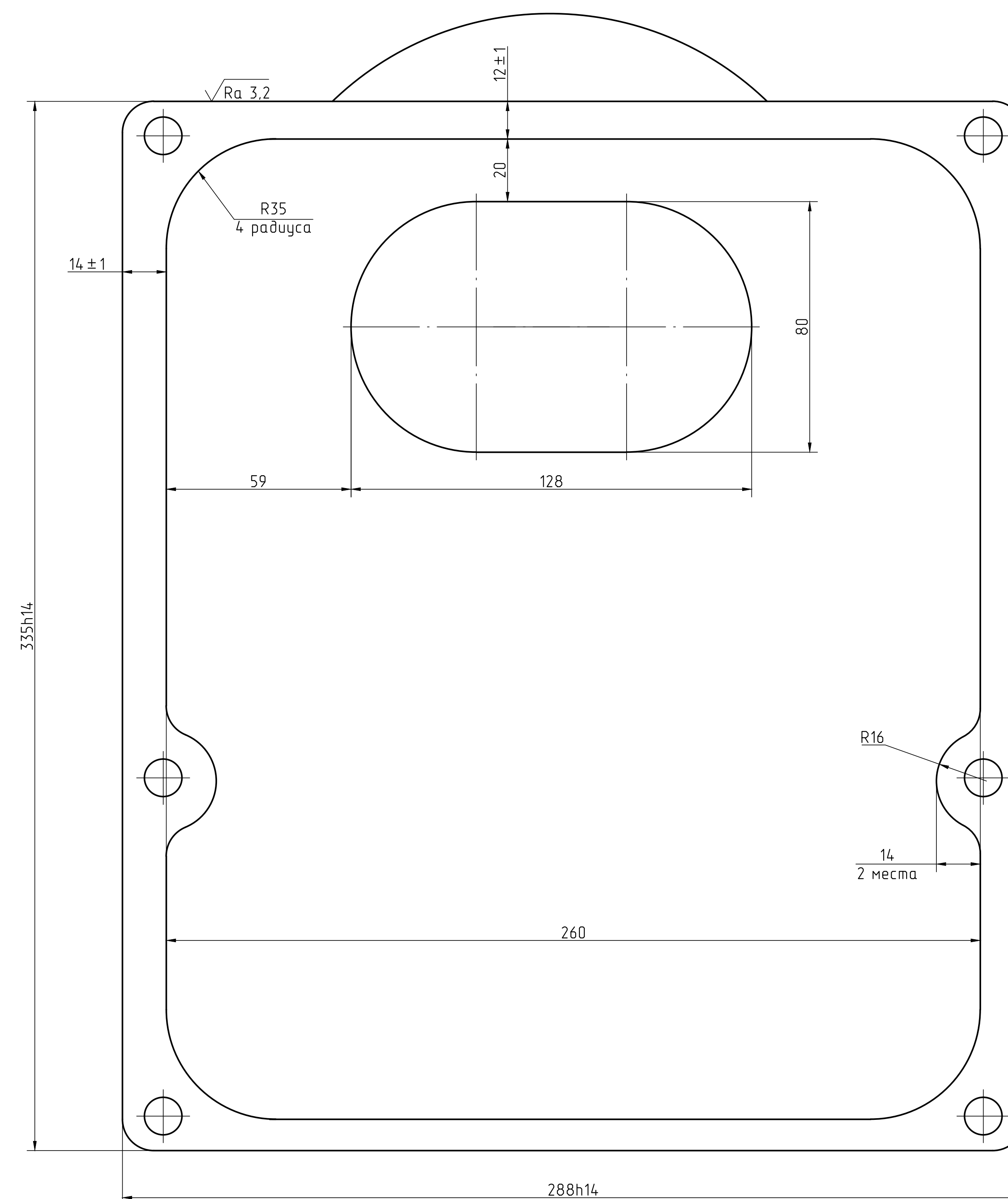
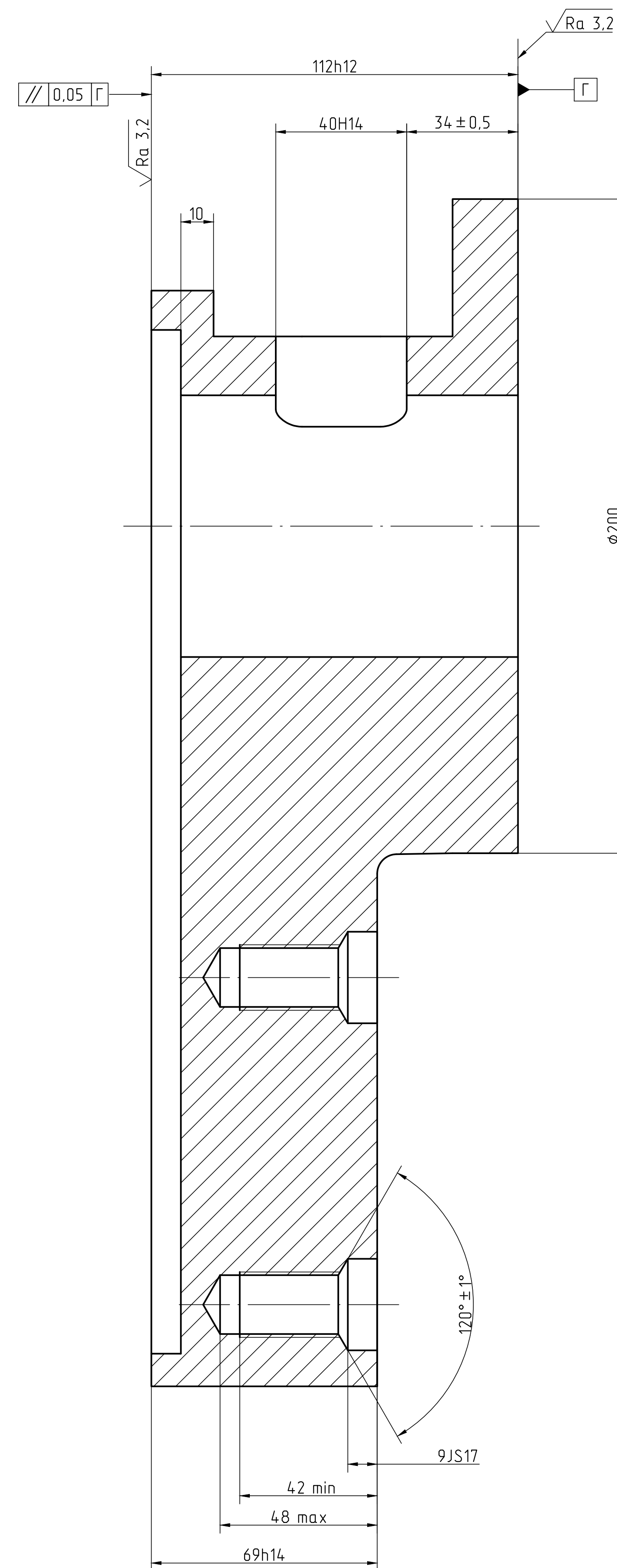
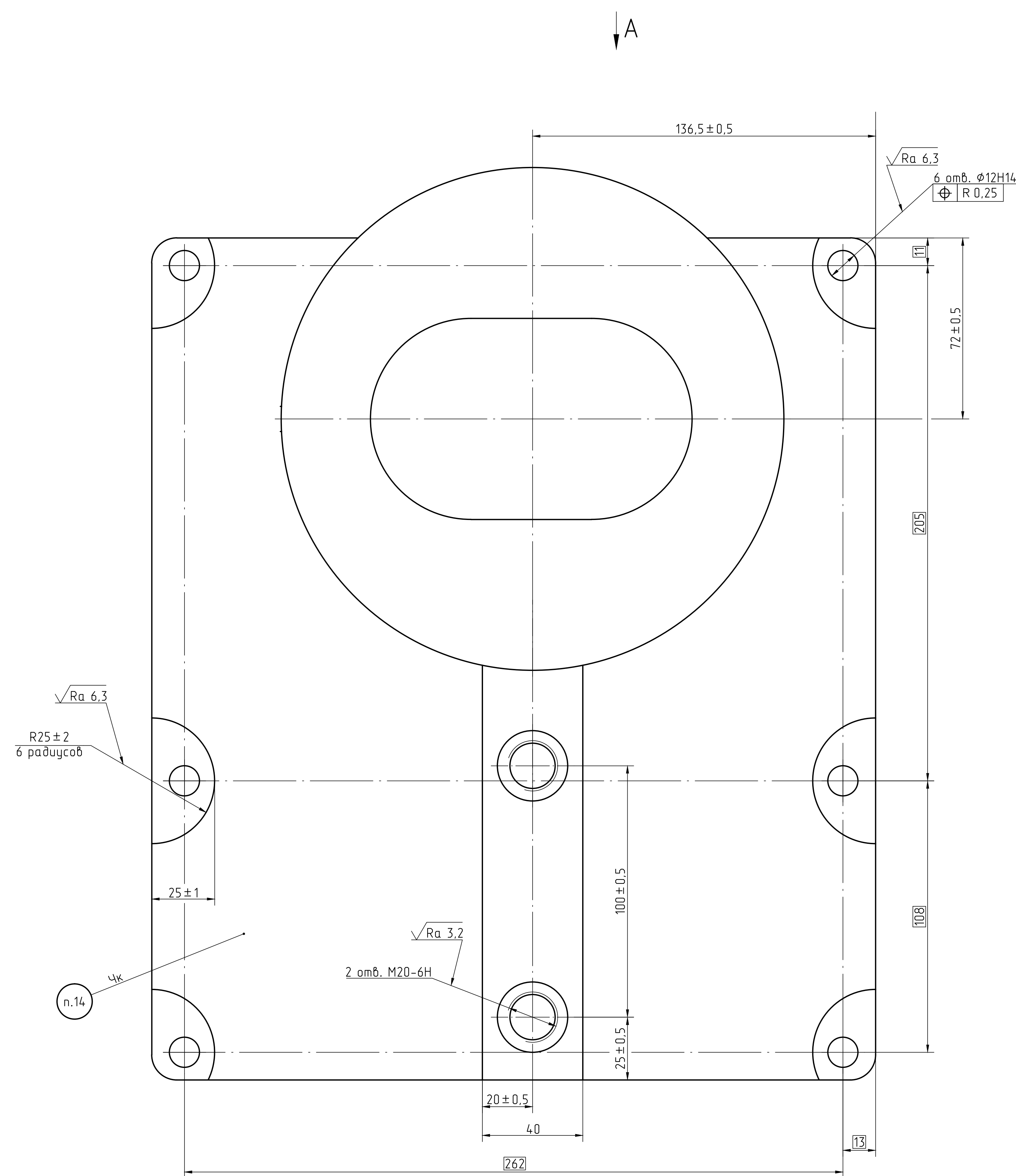
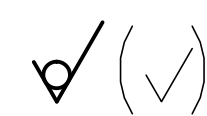


Веллер В.В.

И. о. начальника подразделения 222



Кузнецова М.Ю.

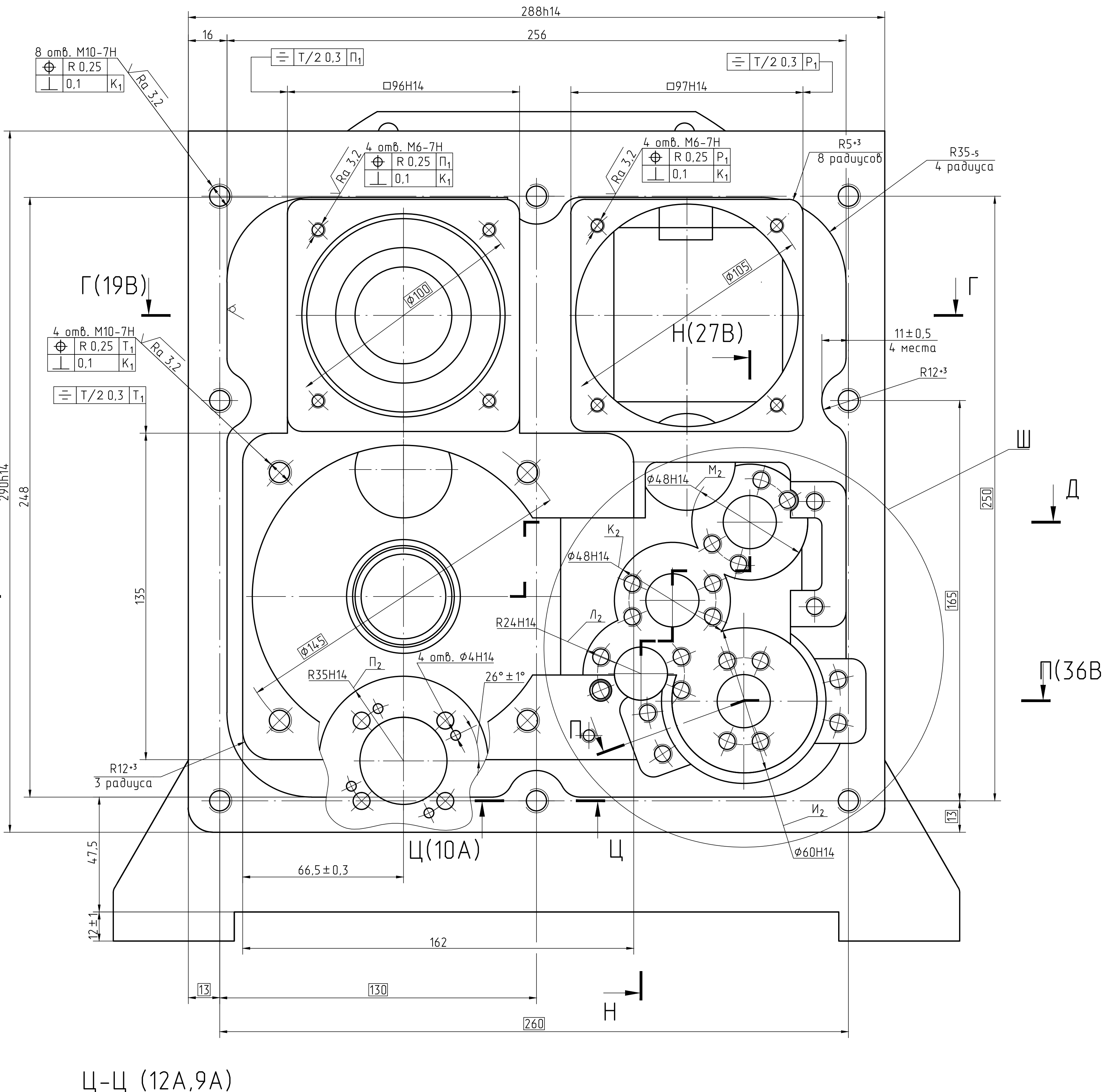
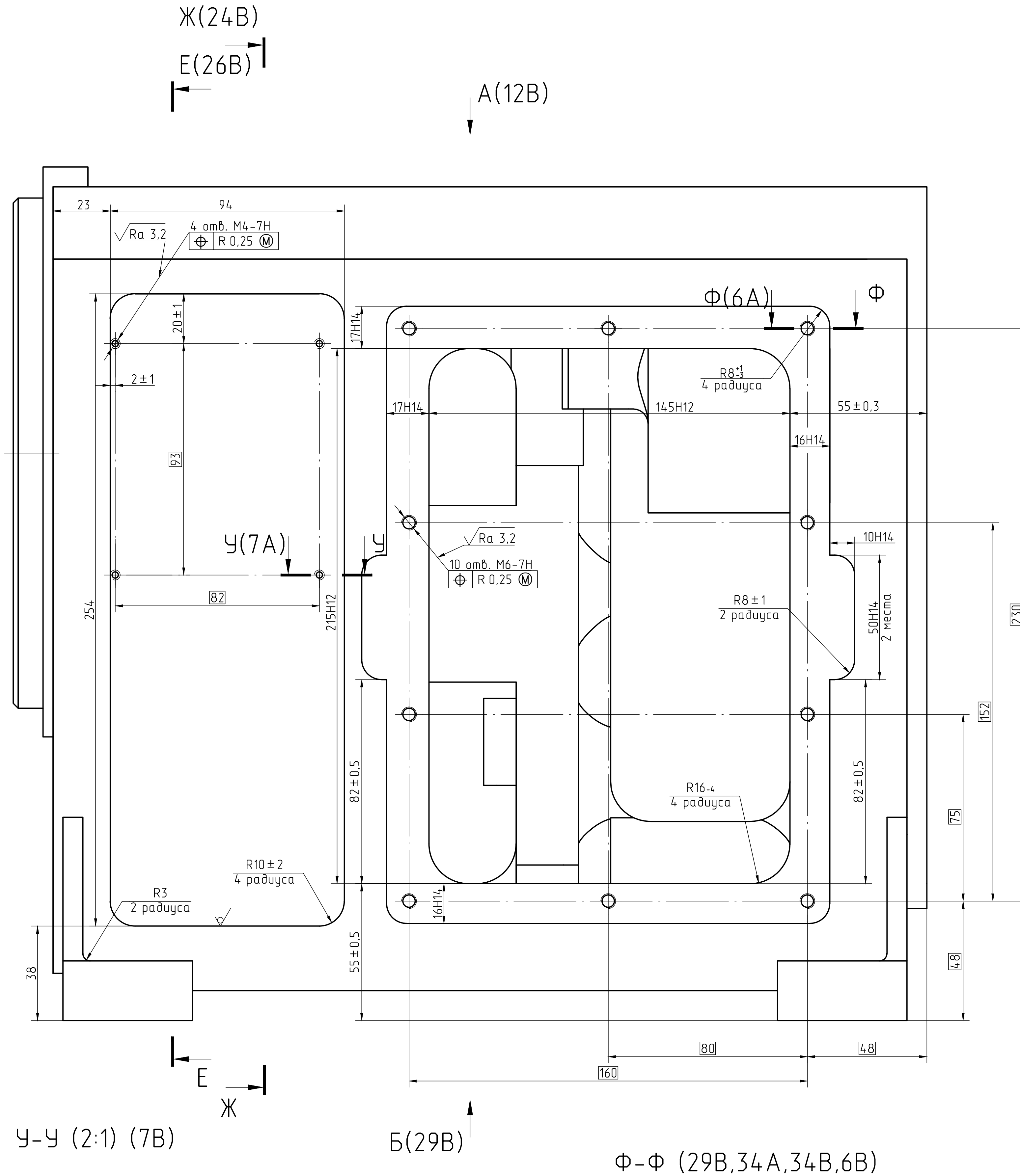
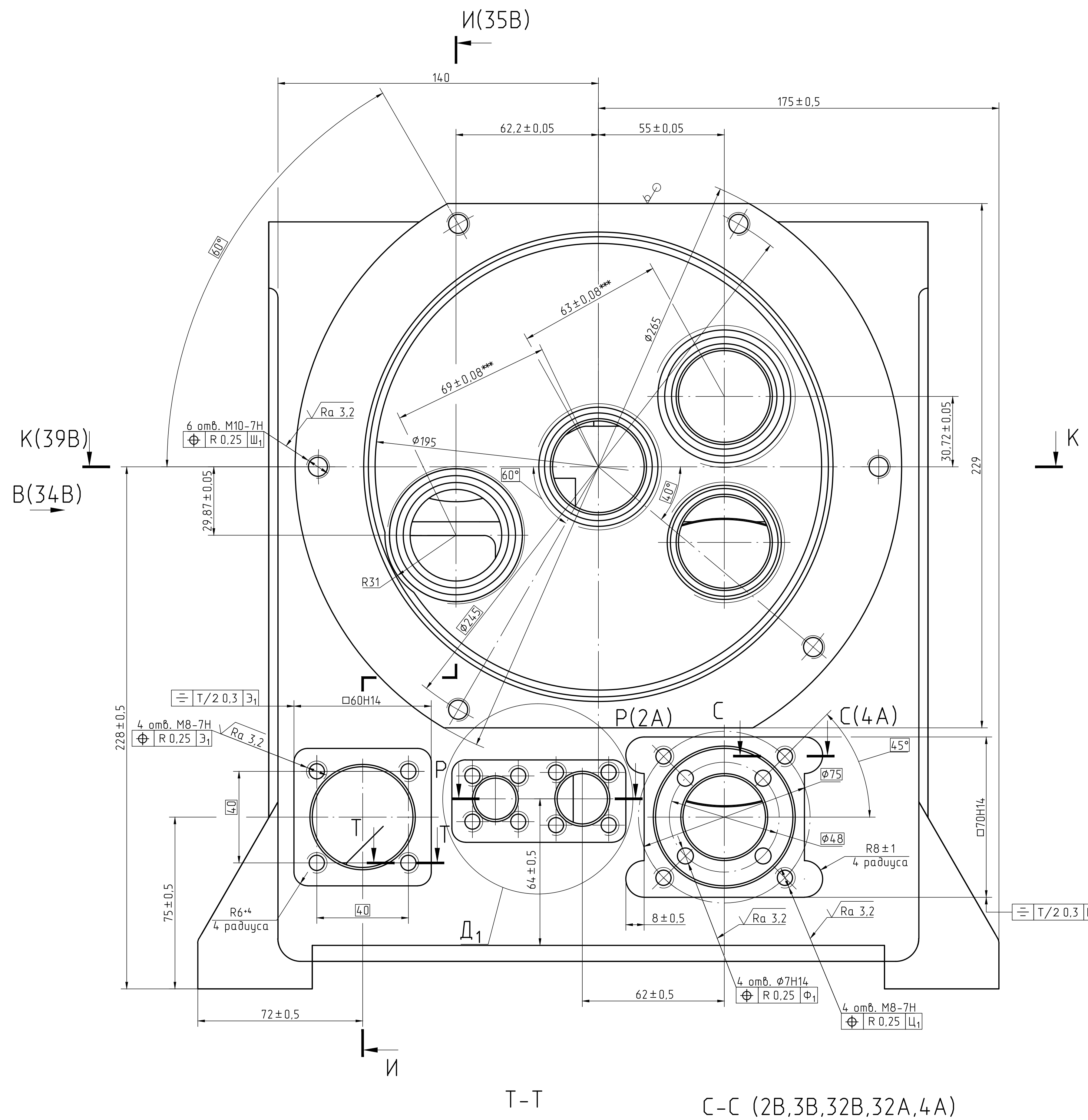
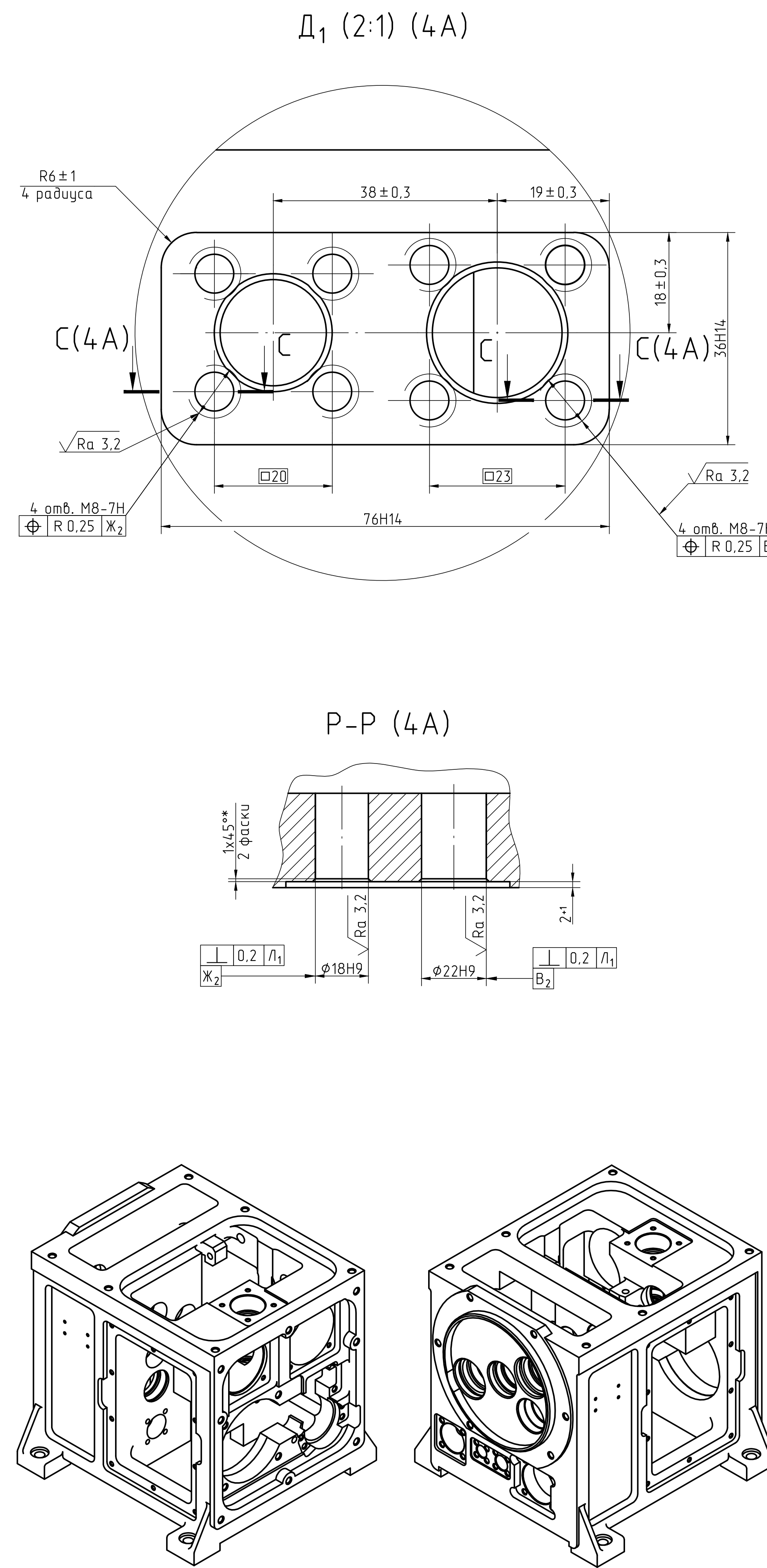


- 1 Точность отливки 7-0-0-7 ГОСТ Р 53464-2009.
- 2 Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
- 3 Неуказанные литевые радиусы от 5 до 10 мм.
- 4 На необрабатываемых поверхностях не допускаются раковины размером более 5 мм и глубиной более 5 мм. Количество раковин не должно превышать 3 шт. на поверхности 100 см² с расстоянием между ними не менее 25 мм. Раковины размером до 2 мм включительно не учитываются.
- 5 На обработанных поверхностях допускаются следующие дефекты:
 - в резбовых отверстиях раковины размером 0,1 от длины окружности или двух шагов резьбы. На первых двух витках резьбы дефекты не допускаются.
 - в гладких отверстиях под болты наибольшая площадь отдельной раковины не должна превышать 3 % поверхности отверстия. Глубина раковин не должна превышать 0,25 от диаметра отверстия.
- 6 Трещины не допускаются.
- 7 Исправление дефектов литья производится по ГОСТ 92-8828-76.
- 8 Прозвисты отжила для снятия напряжений при температуре от 550 до 600 °С в течение 2 ч.
- 9 Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-2002-К.
- 10 Неуказанные радиусы внутренних скруглений не более 0,4 мм.
- 11 Необработанные наружные и внутренние поверхности подвергнуть дробеструйной обработке.
- 12 Поверхности после дробеструйной обработки покрыть грунтовой ФЛ-03 К по ГОСТ 9109-81 затем эмалью:
 - для наружных поверхностей эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76 темно серого цвета;
 - для внутренних поверхностей эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76 белого цвета.
- 13 * Размер обесен. инстр.
- 14 Маркировка эмалью ПФ-115 черная ГОСТ 6465-76 по трафарету. Высота букв и цифр не менее 10 мм.
- 15 Допускается изготовление из чугуна СЧ20 ГОСТ 1412-85.

[illegible]

√Ra 6,3(√)

- 1 Точность отливки 7-0-0-7 ГОСТ Р 53464-2009.
- 2 Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
- 3 Неуказанные линейные радиусы от 5 до 10 мм.
- 4 На необрабатываемых поверхностях не допускается раковины размером более 5 мм и глубиной более 5 мм. Количество раковин не должно превышать 3 шт. на поверхности 100 см² с расстоянием между ними не менее 25 мм. Раковины размером до 2 мм включительно не учитываются.
- 5 На обработанных поверхностях допускаются следующие дефекты:
 - в резьбовых отверстиях раковины размером 0,1 от длины окружности или двух шагов резьбы. На первых двух витках резьбы дефекты не допускаются.
 - в гладких отверстиях под болты наибольшая площадь отдельной раковины не должна превышать 3 % поверхности отверстия. Глубина раковин не должна превышать 0,25 диаметра отверстия.
 - в отверстиях под шпунты и подшипники наибольшая площадь отдельной раковины не должна превышать 3 % обработанной посадочной поверхности. Глубина раковин не должна превышать 0,25 от глубины посадочной поверхности, но не более 4 мм. Острые кромки раковин должны быть притуплены.
- 6 Трещины не допускаются.
- 7 Исправление дефектов литья производить по ОСТ 92-8828-76.
- 8 Произвести отжиг для снятия напряжений при температуре от 550 до 600 °С в течение 2 ч.
- 9 Размеры И(9А), Л(9А), К(9А), М(9А) выполнить для Н(38В). Размер П(9А) выполнить для У(15В). Размеры Р(23А), С(23В) выполнить для Т(15В). Размеры Ц(25В), Ф(25В) выполнить для Ш(15В).
- 10 Перекос осей отверстий И(13А) и П(19А) не более 0,05 мм на длине 100 мм.
- 11 Непараллельность осей отверстий Я(36В) и Г(16В), Г(16В) и Е(27В), Е(27В) и Д(27В), С(17А) и Ф(15В) не более 0,05 мм на длине 100 мм.
- 12 Непараллельность осей отверстий Н(19В) и Щ(39А), Щ(39А) и Ю(37А), Н(19В) и У(14В), У(14В) и С(17А) не более 0,1 мм на длине 100 мм.
- 13 Неуказанные радиусы внутренних скруглений не более 0,4 мм.
- 14 Необработанные наружные и внутренние поверхности подвергнуть абразивной обработке.
- 15 Поверхности после абразивной обработки покрыть грунтровкой ФЛ-03 К по ГОСТ 9109-81 затем эмалью:
 - для наружных поверхностей эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76 темного цвета;
 - для внутренних поверхностей эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76 белого цвета.
- 16 * Размеры обеспеч. инстр.
- 17 ** Размеры и шероховатость поверхностей - после покрытия.
- 18 *** Размеры для справок.
- 19 Маркировать эмалью ПФ-115 черная ГОСТ 6465-76 по трафарету. Высота букв и цифр не более 10 мм.
- 20 Допускается изготовление из чугуна СЧ20 ГОСТ 1412-85.



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	67	1:1					
Проф.							
Тех. экз.							
Нач. бюро							
Инж.							

Корпус

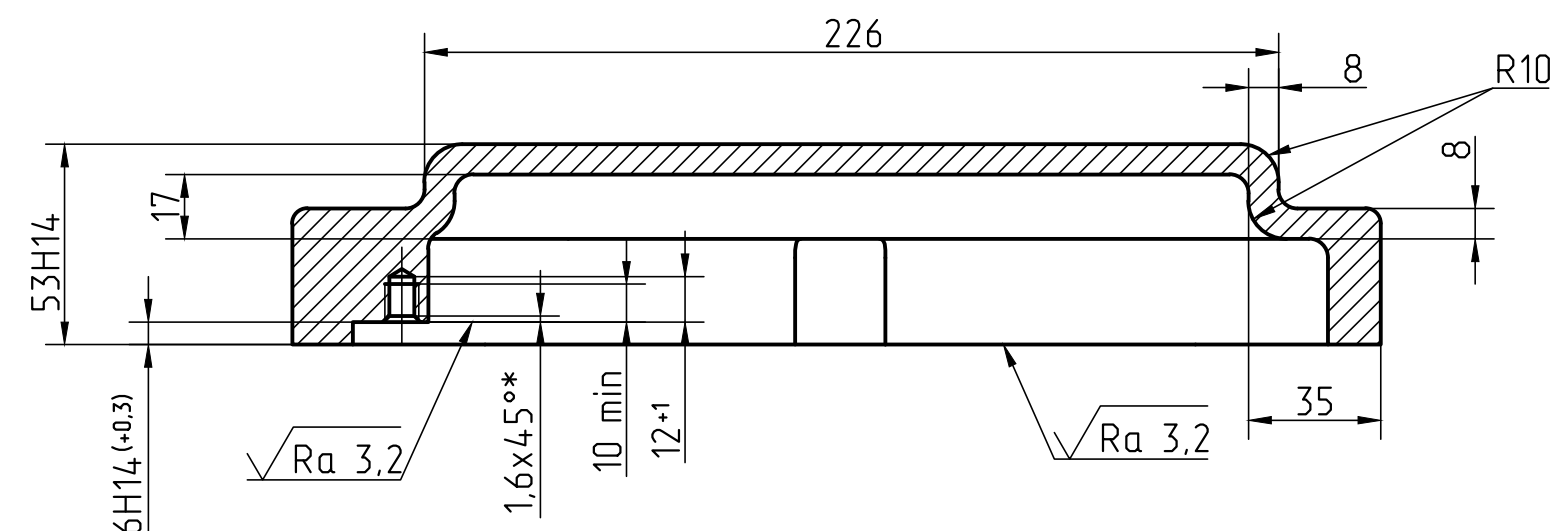
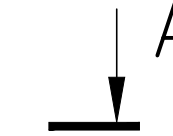
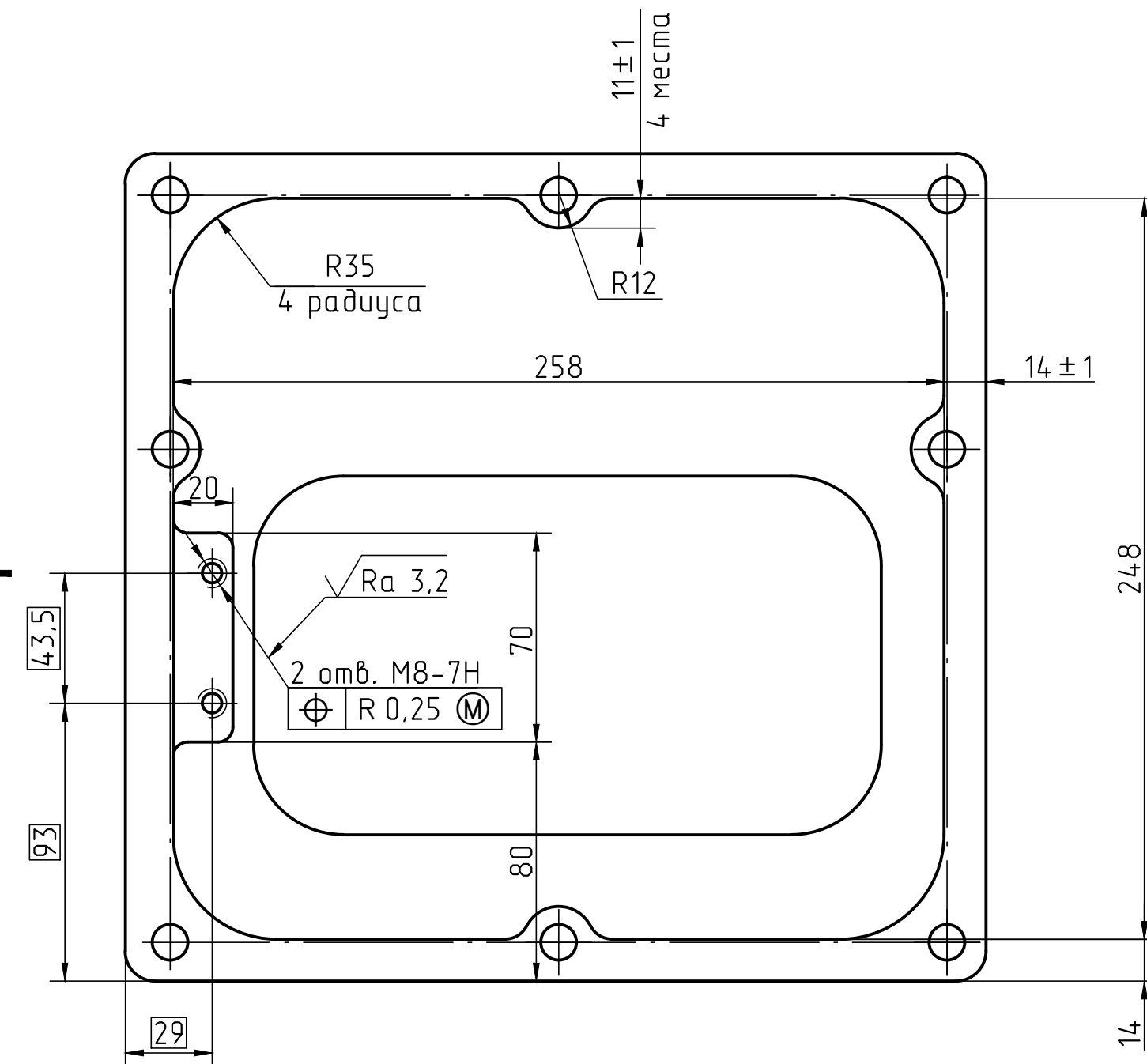
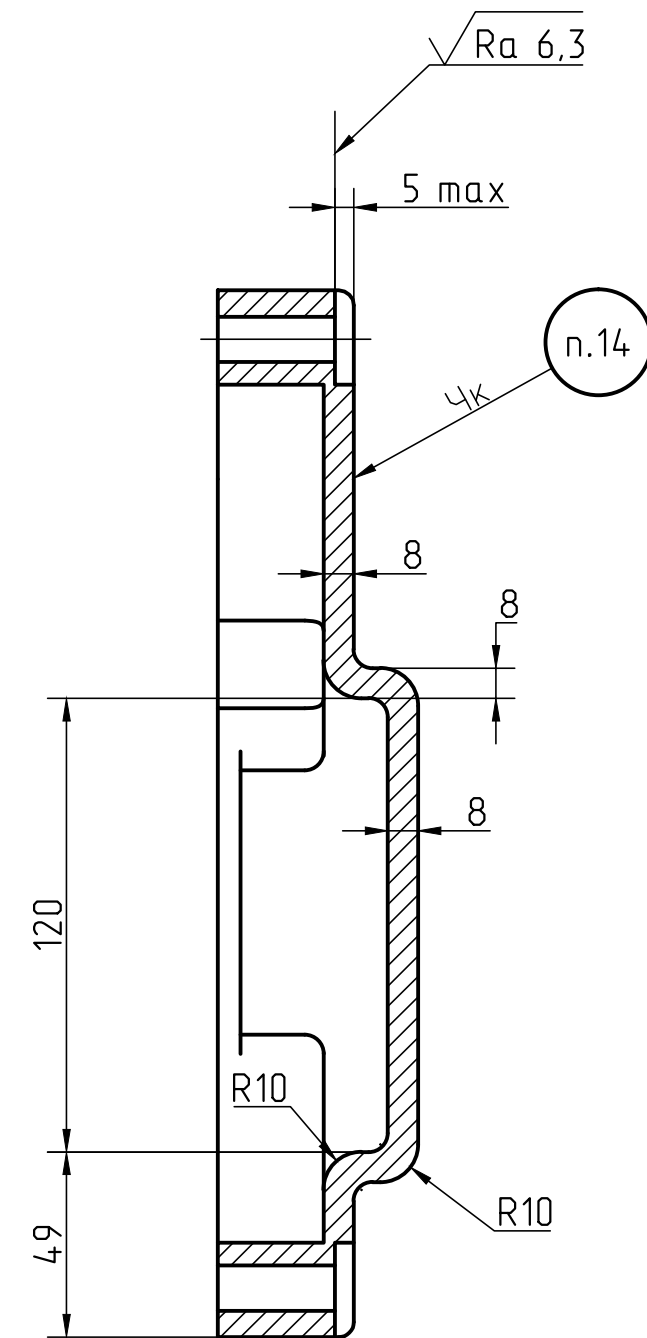
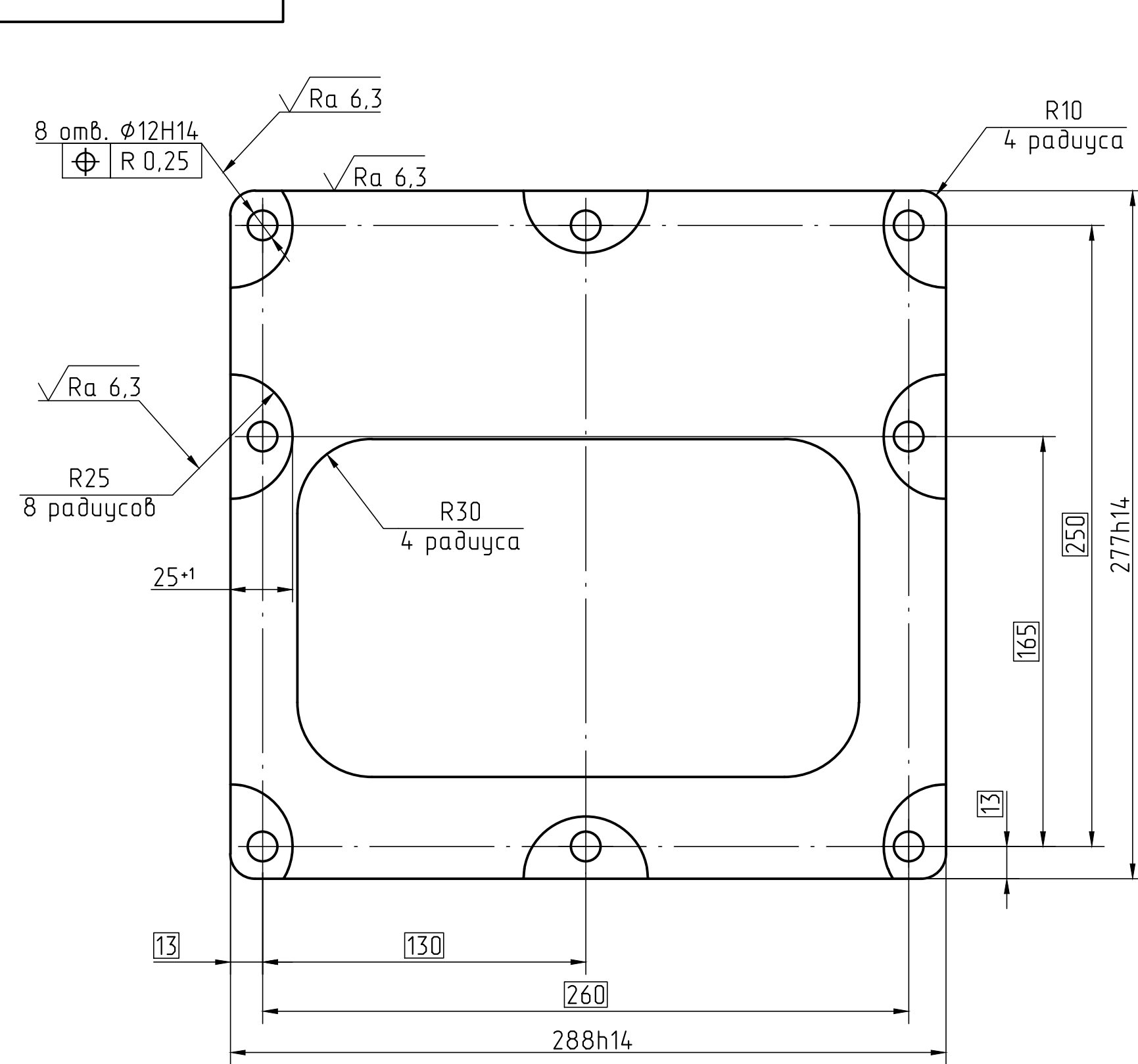
Чугун СЧ18 ГОСТ 1412-85

Копировал

Формат А2х5



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Инв.№	Изд.№	Подп. и дата	Спраб. №	Перв. примен.



- для наружных поверхностей эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76 темно серого цвета;
- для внутренних поверхностей эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76 белого цвета.

13 *Размер обеспеч. инстр.

14 Маркировать эмалью ПФ-115 черная ГОСТ 6465-76 по трафарету, высота букв и цифр не менее 20 мм.

- 1 Точность отливки 7-0-0-7 ГОСТ Р 53464-2009.
- 2 Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
- 3 Неуказанные литейные радиусы от 5 до 10 мм.
- 4 На необрабатываемых поверхностях не допускаются раковины размером более 5 мм и глубиной более 5 мм. Количество раковин не должно превышать 3 шт., на поверхности 100 см² с расстоянием между ними не менее 25 мм. Раковины размером до 2 мм включительно не учитываются.
- 5 На обработанных поверхностях допускаются следующие дефекты:
 - в резьбовых отверстиях раковины размером не более 10 % от длины окружности или двух шагов резьбы. На первых двух витках резьбы дефекты не допускаются.
 - в гладких отверстиях под болты наибольшая площадь отдельной раковины не должна превышать 3 % поверхности отверстия. Глубина раковин не должна превышать 25 % диаметра отверстия.
- 6 Трещины не допускаются.
- 7 Исправление дефектов литья производить по ОСТ 92-8828-76.
- 8 Произвести отжиг для снятия напряжений при температуре от 550 до 600 °С в течение 2 ч.
- 9 Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-2002-К.
- 10 Неуказанные радиусы внутренних скруглений не более 0,4 мм.
- 11 Необработанные наружные и внутренние поверхности подвергнуть дробеструйной обработке.
- 12 Поверхности после дробеструйной обработки покрыть грунтовкой ФЛ-03 К по ГОСТ 9109-81 затем эмалью:

					Крышка	Лист.	Масса	Масштаб
Изм./Лист.	№ док-м.	Подп.	Дата					
Разраб.							8,4	1:2
Пров.								
Т.контр.						Лист	Листов	1
Н.контр.					Чугун СЧ18 ГОСТ 1412-85			
Утв.								
					Копировал	Формат А4х4		