

УТВЕРЖДАЮ:
Главный инженер


А.О. Воробей
«12» 11 2021 г.

Техническое задание на выполнение работ

12.11.2021 № 79

Предмет закупки: выполнение работ по механической и термической обработке прутков
кованных из сплава Н95Г(ЭП-18)

Димитровград
2021 г.

Техническое задание
на выполнение работ по механической и термической обработке прутков кованных из сплава
Н95Г(ЭП-18)

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. НАИМЕНОВАНИЕ ПРЕДМЕТА ЗАКУПКИ

РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ РАБОТ

Подраздел 2.1. Состав (перечень) выполняемых работ

Подраздел 2.2. Описание выполняемых работ

Подраздел 2.3. Объем выполняемых работ, либо доля выполняемых работ в общем
объеме закупки

Подраздел 2.4. Код ОКПД 2

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К РАБОТАМ

Подраздел 3.1. Общие требования

Подраздел 3.2. Требования к качеству выполняемых работ

Подраздел 3.3. Требования к гарантийным обязательствам выполняемых работ

Подраздел 3.4. Требования к конфиденциальности

Подраздел 3.5. Требования к безопасности работ и безопасности результата
выполненных работ

Подраздел 3.6. Специальные требования

Подраздел 3.7. Требования к сроку выполнения работ

РАЗДЕЛ 4. РЕЗУЛЬТАТ ВЫПОЛНЕННЫХ РАБОТ

Подраздел 4.1. Описание конечного результата выполненных работ

Подраздел 4.2. Требования по приемке выполняемых работ

Подраздел 4.3. Требования по передаче заказчику технических и иных документов
(оформление результатов выполненных работ)

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

РАЗДЕЛ 6. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 7. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. НАИМЕНОВАНИЕ ПРЕДМЕТА ЗАКУПКИ

Выполнение работ по механической и термической обработке прутков кованных из сплава Н95Г(ЭП-18)

РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ РАБОТ

Подраздел 2.1. Состав (перечень) выполняемых работ
Работы не являются комплексными.
Подраздел 2.2. Описание выполняемых работ
<p>2.2.1 Подрядчик при выполнении работ использует изделия в виде кованных прутков из сплава Н95Г(ЭП-18) ТУ 14-1-112 -81 (далее – изделия), в количестве 4 шт, сечение каждого прутка – квадрат 100 мм х 100 мм, длина каждого прутка не менее 2500 мм, приобретаемых за счет подрядчика. По форме, размерам и предельным отклонениям, прутки должны соответствовать требованиям ГОСТ 1133-71.</p> <p>2.2.2 Подрядчик, термически и механически обрабатывает изделие по технологическим процессам, разработанным Подрядчиком и согласованным с Заказчиком (подраздел 3.1 настоящего ТЗ, в соответствии с перечнем работ указанным в подразделе 2.2.3 настоящего ТЗ с обеспечением следующих свойств: Общие допуски должны соответствовать требованиям чертежа № 8.М.00491.00.00.00.00. Предел текучести материала $\delta_{0,2}+20$ не более 100-120 МПа при $t=20\text{ }^{\circ}\text{C}$.</p> <p>2.2.3 Перечень работ, выполняемых Подрядчиком:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Фрезеровка четырех изделий - Вальцовка изделий - Торцевание изделий - Сварку производить по технологии Подрядчика и в соответствии с требованиями чертежа 8М.00490.00.00.00.00.00 и по согласованию с Заказчиком - Испытания (УЗК, ЦД и РГК) - Термообработка выполняется по технологии Подрядчика, в соответствии с требованиями чертежа № 8.М.00491.00.00.00.00.00 и по согласованию с Заказчиком - Механические испытания - Токарно-карусельная обработка - Промежуточный входной контроль - Координатно-расточная операция для выполнения растачивания изделия, 3D фрезерование и нарезка резьбы в изделии - Входной контроль -Транспортировка до Заказчика. <p>2.2.4 Выполнение пункта 2.2.3 обеспечить с использованием следующего оборудования:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Вальцы трехвалковые - РДС - Портальный пятиосевой станок JOBS - Токарно-карусельный станок <p>2.2.5 Подрядчик передаёт Заказчику остаточный материал кованных прутков, из сплава Н95Г(ЭП-18), оставшийся после выполнения работ, для проведения разрушающего контроля.</p>

Подраздел 2.3. Объем выполняемых работ, либо доля выполняемых работ в общем объеме закупки
<i>Объем работ в общем объеме закупки – составляет 100%.</i>
Подраздел 2.4. Код ОКПД 2
<i>25.62.20.000 - Работы по обработке металлических изделий с использованием прочих основных технологических процессов машиностроения.</i>

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К РАБОТАМ

Подраздел 3.1. Общие требования
<i>Термическая и механическая обработка изделия должна соответствовать требованиям технологических процессов, разработанных Подрядчиком в соответствии с требованиями чертежей № 8М.00490.00.00.00.00 и № 8.М.00491.00.00.00.00 и согласована с Заказчиком</i>
Подраздел 3.2. Требования к качеству выполняемых работ
<i>Готовое изделие должно соответствовать требованиям технологических процессов, разработанных Подрядчиком и согласованных с Заказчиком и требованиям чертежей № 8М.00490.00.00.00.00 и № 8.М.00491.00.00.00.00 . Требования к климатической стойкости упаковки для категории У4.1 по ГОСТ 15150-69.</i>
Подраздел 3.3. Требования к гарантийным обязательствам выполняемых работ
<i>3.3.1. Гарантийный срок хранения готовых изделий должен составлять не менее 24 месяцев с даты приемки работ. 3.3.2. Гарантийный срок эксплуатации - не менее 12 месяцев</i>
Подраздел 3.4. Требования к конфиденциальности
<i>Передача документов, оформляемых по результатам работ другим (третьим) лицам не допускается. Информация о характеристиках отдельного оборудования, систем, зданий и сооружений, полученная Подрядчиком, является информацией конфиденциальной и не подлежит опубликованию и разглашению, без согласования с ЗАКАЗЧИКОМ.</i>
Подраздел 3.5. Требования к безопасности выполнения работ и безопасности результата выполненных работ
<i>Подрядчик должен обеспечить при выполнении работ все необходимые меры противопожарной безопасности, охраны труда и санитарии, охраны окружающей среды и безопасности дорожного движения в течение всего срока выполнения работ.</i>
Подраздел 3.6. Специальные требования
<i>Не определено.</i>
Подраздел 3.7. Требования к сроку выполнения работ
<i>Срок выполнения работ: в течение 230 рабочих дней с даты заключения договора</i>

СОГЛАСОВАНО
ДУЗ

РАЗДЕЛ 4. РЕЗУЛЬТАТ ВЫПОЛНЕННЫХ РАБОТ

Подраздел 4.1. Описание конечного результата выполненных работ	
<i>Готовое изделие должно соответствовать требованиям технологических процессов, разработанных Подрядчиком и согласованных с Заказчиком и требованиям чертежей № 8М.00490.00.00.00.00 и № 8.М.00491.00.00.00.00.</i>	
Подраздел 4.2. Требования по приемке выполненных работ	
<i>4.2.1. Приемке подлежат: перечень работ, указанный в п 2.2 настоящего ТЗ; перечень документации об изготовлении и заключениях ОТК Подрядчика.</i>	
Подраздел 4.3. Требования по передаче заказчику технических и иных документов (оформление результатов выполненных работ)	
<p><i>4.3.1 Подрядчик работ передает Заказчику паспорт готового изделия. Паспортизации подлежат:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - химический состав основного металла; - механические свойства основного металла (sT, d, j); - марка основного металла, номер партии, номер сертификата; - сварочные материалы (марка, номер партии, номер сертификата, диаметр, механические свойства наплавленного металла); - режимы термообработки; - виды контроля сварки и результаты контроля качества сварных соединений <p><i>4.3.2 По окончанию выполненных работ оформляется акт выполненных работ. Акт составляется Подрядчиком, подписывается Заказчиком и Подрядчиком. Акт составляется в двух экземплярах. Один экземпляр акта передается Заказчику, второй остается у Подрядчика.</i></p>	

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Не определено.

РАЗДЕЛ 6. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
	ОТК	Отдел технического контроля
	ГПМ	Грузоподъемный механизм
	РКД	Расчетно-конструкторская документация
	РДС	Ручная дуговая сварка
	УЗК	Ультразвуковой контроль
	ЦД	Цветная дефектоскопия
	РГК	Радиографический контроль

СОГЛАСОВАНО
ДУЗ

РАЗДЕЛ 7. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

Номер приложения	Наименование приложения	Номер страницы
1	Чертеж № 8.М.00490.00.00.00.00	7
2	Чертеж № 8.М.00491.00.00.00.00	8

Главный инженер РУ ВК-50



Д.П. Протопопов

Согласовано:

Начальник ДУЗ



М.Ю. Маринина

Заместитель главного инженера по качеству



В.В. Берлизов

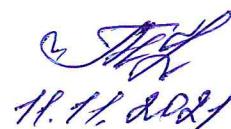
Начальник службы – главный сварщик



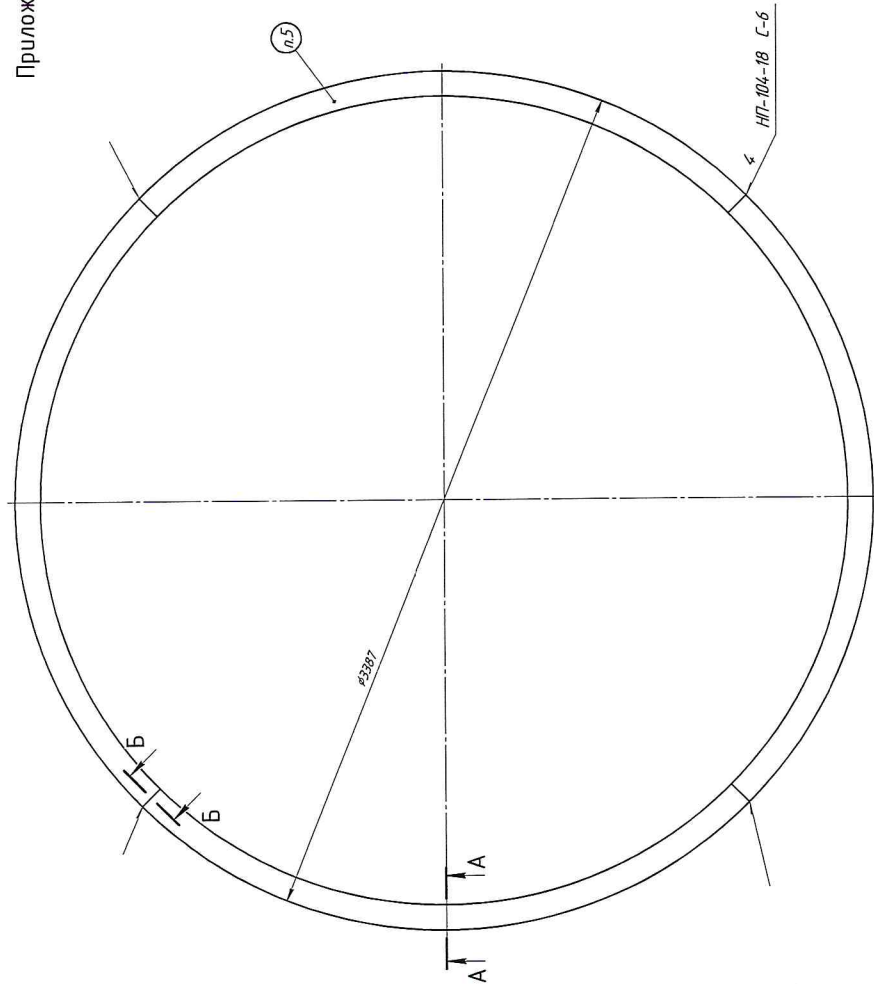
Е.М. Табакин

ТЗ подготовил:
Федотов Максим Леонидович
тел.: 8 (84235) 7-39-74, 53-76;

СОГЛАСОВАНО
ДУЗ



Приложение №1 к техническому заданию



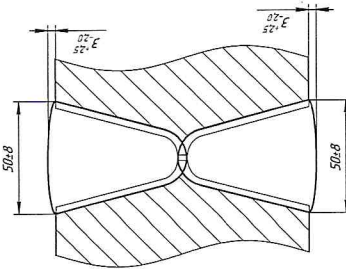
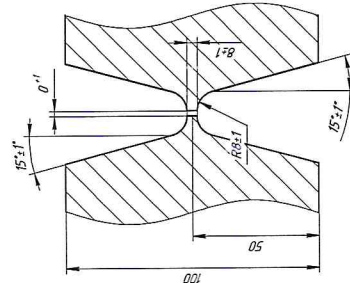
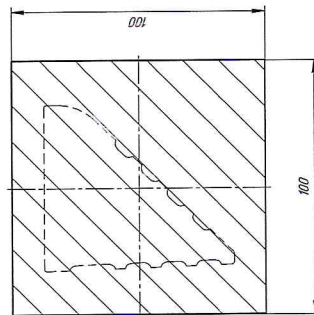
A-A(1:1)

Q9-9

Сварной шов в заготовке

до сварки

после сварки



Техническая характеристика

Технические требования

1. Изготовление количества продукции не более чем из 4-х частей;
Длина меньшей части не менее 2300 мм.
2. Подготовку под сварку, сварку продукции по технологии производства.

3. Сварку производить электродом НМК-2.

4. Контроль качества сварных соединений:
- визуальный и измерительный 100%;
методика по ГОСТ Р 50.05.05.08-2018, оценка качества по НП-105-18, таблица 4.4, категория II;

5. Работоспособный по ГОСТ Р 50.05.07-2018, 100%, оценка качества по НП-105-18, приложение М₄, таблица 4.8, категория II. При технической необходимости выполнения радиационного контроля, допускается проводить паспортный визуальный контроль в процессе сварки, с функцией результатов контроля в специальном журнале по ГОСТ Р 50.05.09-2018, 100%;

6. Испытаний по ГОСТ Р 50.05.09-2018, 100%; класс - испытательный;

7. Испытаний капиллярным контролем по ГОСТ Р 50.05.09-2018, 100%; удвоительности II, категория II, оценка качества по НП-105-18, приложение М₄;

8. Механические испытания металла шва σ_t не более 130 МПа при $T=20^\circ\text{C}$, по образцам;

9. Маркировку ударным способом на глубину 0,3 мм шрифтом 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-89 следующие данные:
- наименование изготовителя;

Паспортизация подлежит:

использована методика

форма основного металла (а, б, в):

номер партії, номер сертифіката:

№ (модель, номер партии, номер сертификата)

свойства наплавленного металла.

результаты контроля качества

End of the world

успешность
механически
обработка

 $\sqrt{R_{\alpha} 125}$

8. Общественное право

[illegible]

407-071-18

111-011-10.

[illegible]