

Цех № 52

16.05.18 № 18/52-49/1643

УТВЕРЖДАЮ

Технический директор

И.В.Петров

« 18 » 05

2018 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на оказание услуг по восстановлению
режущего инструмента

Техническое задание
на оказание услуг по восстановлению режущего инструмента

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. НАИМЕНОВАНИЕ УСЛУГИ

РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ УСЛУГ

Подраздел 2.1 Описание оказываемых услуг

Подраздел 2.2 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 Специальные требования

РАЗДЕЛ 4. РЕЗУЛЬТАТ ОКАЗАННЫХ УСЛУГ

Подраздел 4.1 Описание конечного результата оказанных услуг

Подраздел 4.2 Требования по приемке услуг

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА
ЗАКАЗЧИКА

РАЗДЕЛ 6. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 7. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. НАИМЕНОВАНИЕ УСЛУГИ

Восстановление режущего инструмента.

РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ УСЛУГИ

Подраздел 2.1 Описание оказываемых услуг			
Услуги по восстановлению имеющегося у Заказчика режущего инструмента из твердого сплава фирм-производителей Iscar (Израиль), OST (Германия) с последующим нанесением специальных износостойких покрытий, применяемых при обработке нержавеющей стали аустенитного класса. Также восстановленный инструмент может быть использован и для обработки других материалов. Нержавеющая сталь является приоритетной, но не определяет всю гамму изделий, которые будут обрабатываться с применением восстановленного инструмента.			
Подраздел 2.2 Объем оказываемых услуг либо доля оказываемых услуг в общем объеме закупки			
№ п\п	Наименование услуг (конкретной цели оказания услуг)	Описание услуг (подробный перечень действий, входящих в состав подрядных работ, позволяющих максимально возможно достичь поставленной цели; вещественные \ значимые показатели, определяющие конечный результат)	Количественный показатель объема подрядных работ
1.	<p>Восстановление режущего инструмента в соответствии с Приложением №1:</p> <ul style="list-style-type: none"> -сверло твердосплавное Ø2-16мм; -фреза концевая твердосплавная Ø2-25мм; -фреза концевая черновая твердосплавная Ø2-25мм; -фрезы дисковые твердосплавные Ø50мм; - фреза твердосплавная Ø6.5мм z4 L=100мм; - фреза фасонная HSS Ø2-25мм; - фреза фасонная твердосплавная Ø2-Ø25мм; -зенкер твердосплавный 	Восстановление режущего инструмента из твердого сплава и HSS (быстрорежущих сплавов) с целью восстановления режущей способности	Партиями от 10 штук до 1000 шт., согласно заявкам Заказчика.

	<p>Ø2-16мм; -вставка сверлильная твердосплавная Ø8-25мм; -вставка фрезерная твердосплавная Ø8-25мм; -фреза резьбонарезная твердосплавная М6-М12; - пластины твердо-сплавные PENTA шириной от 0,5 до 5 мм. - пластины твердо-сплавные PENTA канавочные от 0,6 до 1,2 мм. - пластины фасочные твердосплавные XNUW.</p>		
2.	Нанесение покрытия на переточенный инструмент	Нанесение специальных износостойких покрытий (технология нанесения самосмазывающегося покрытия с помощью электродугового источника с фильтрацией потока углеродной плазмы и лазерным поджигом) или на ионно-плазменной установке, с целью продления срока службы инструмента и восстановление его режущих свойств до первоначального состояния (нового инструмента).	Партиями от 10 штук до 1000 шт., согласно заявкам Заказчика.

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К УСЛУГАМ

Подраздел 3.1 Общие требования
Восстановление режущих свойств инструмента до состояния, обеспечивающее необходимые условия для обработки поверхностей в соответствии с подразделом 3.2.
Подраздел 3.2 Требования к качеству оказываемых услуг
Гарантией качества восстановленного режущего инструмента являются следующие технические возможности:

Для фрез – должны иметь способность обработать не менее 10000 пазов длиной 10 мм каждый со скоростью подачи 80 мм/мин и 3000 об/мин в материале лист 18 мм 08X18H10T (ГОСТ 5632-72).

Для сверл – должны иметь способность обработать не менее 7000 отверстий со скоростью подачи 220 мм/мин и 2500 об/мин в материале лист 18 мм 08X18H10T (ГОСТ 5632-72).

Для сверлильных вставок – должны иметь способность обработать не менее 150 отверстий со скоростью подачи 80 мм/мин и 1500 об/мин в материале 08X18H10T (ГОСТ 5632-72) на глубину 100+10 мм.

Для фрез резбонарезных - должны иметь способность нарезать внутреннюю резьбу не менее 4000 отверстий в материале 08X18H10T (ГОСТ 5632-72) на глубину режущей части инструмента указанной в Приложении №1.

Для дисковых фрез – должны иметь способность обработать не менее 3000 пазов глубиной 20+1 мм со скоростью подачи 0,06 мм/об и 1600 об/мин в материале 08X18H10T (ГОСТ 5632-72).

Для фасонных фрез – должны иметь способность обработать не менее 90000 мм со скоростью подачи 0,05 мм/об и 8000 об/мин в материале 08X18H10T (ГОСТ 5632-72).

Для твердосплавных пластин PENTA и XNUW – должны иметь способность обработать не менее 10000 ячеек тонкостенной (0,25 мм) нержавеющей или циркониевой трубы. Диаметр трубы от 12 мм до 16,6 мм.

Для канавочных твердосплавных пластин PENTA – должны иметь способность нарезать не менее 1000 канавок длиной до 40 мм и глубиной не более 4 мм.

Для остальных типов инструмента гарантией качества является восстановление первоначальных режущих свойств инструмента без специальных требований согласной подразделу 3.1.

Подраздел 3.3 Требования к гарантийным обязательствам оказываемых услуг

В случае если, Исполнитель оказал услуги, которые не соответствуют условиям договора, требованиям нормативной документации, качество услуг не подтверждается соответствующими документами о качестве и в результате проведенного входного контроля у Заказчика не соответствует требованиям технического задания, Исполнитель обязан оказать услуги надлежащего качества в течении 2 (двух) календарных дней с момента получения претензии.

О выявленных несоответствиях или недопоставках продукции стороны извещают друг друга в т.ч. по факсимильной связи, с направлением оригиналов по почте.

Подраздел 3.4 Специальные требования

Место оказания услуг. На производственных площадях Исполнителя с доставкой восстановленного инструмента Заказчику по адресу: Публичное Акционерное Общество «Машиностроительный завод», Московская обл., г. Электросталь, ул. К.Маркса, д.12.

Требования к упаковке. Каждая единица режущего инструмента после восстановления должна быть упакована в единичную или групповую пласти-

ковую упаковку.

Требования к маркировке. В случае, если Заказчик передал Исполнителю не маркированный режущий инструмент, Исполнитель должен на него нанести маркировку. Способ нанесения маркировки – лазерная маркировка или гравировка. На каждой единице режущего инструмента должна быть нанесена маркировка его обозначения (каталожный номер). Остальные требования не предъявляются.

Требования к транспортированию. Уведомление о передаче партии режущего инструмента на оказание услуг направляется за 1 календарный день до передачи инструмента Исполнителю. Транспортировка от Исполнителя на предприятие Грузополучателя должна производиться в упаковке, предотвращающей повреждения от механических и атмосферных воздействий.

Сроки оказания услуг. С момента заключения договора. Партиями от 10 до 1000 штук в течение 2-х рабочих дней, включая доставку до Исполнителя и обратно, с момента получения письменной заявки Заказчика.

РАЗДЕЛ 4. РЕЗУЛЬТАТ ОКАЗАННЫХ УСЛУГ

Подраздел 4.1 Описание конечного результата оказанных услуг
Восстановление режущих свойств инструмента до первоначального состояния, обеспечивающее стойкость, скорость резания, стружкообразование нового инструмента и полное соответствие требованиям подраздела 3.2 данного ТЗ.
Подраздел 4.2 Требования по приемке услуг
Каждая партия восстановленного и покрытого инструмента подвергается у Заказчика входному контролю качества. От каждой партии будут подвергнуты промышленным испытаниям 10% от партии каждого наименования инструмента, но не более 10 единиц инструмента, с отражением результатов испытаний в Акте несоответствия в случае обнаружения некачественно выполненной услуги. Качество должно соответствовать требованиям подраздела 3.2 данного ТЗ.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Исполнитель в течение одного года с момента восстановления инструмента должен оказывать консультационные услуги по работе восстановленного режущего инструмента. Консультационные услуги включают в себя: предоставление технической информации по работе инструмента, режимам резания, применении СОЖ (смазывающая охлаждающая жидкость) и выезд на территорию Заказчика технических специалистов Исполнителя по требованию Заказчика.

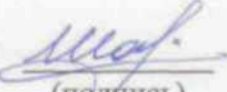
РАЗДЕЛ 6. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1.	ТЗ	Техническое задание

РАЗДЕЛ 7. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

Номер приложения	Наименование приложения	Номер страницы
	Приложение №1 (Спецификация).	

Разработчик ТЗ:

Руководитель группы РУП  А.В.Мотков «15» 08 2018г.
(подпись) (ФИО) (дата)

Заказчик:

Начальник цеха № 52  В.М. Бычков «15» 08 2018г.
(подпись) (ФИО) (дата)

Перечень позиций (Спецификация)

№ п/п	Наименование услуг: восстановление режущего инструмента (заточка, нанесение покрытия) Обозначение	Кол-во, шт.
1	Переточка сверла Ø2,0-6,9 мм	1000
2	Переточка сверла Ø7,0-8,0 мм	800
3	Переточка сверла Ø8,1-10,9 мм	500
4	Переточка сверла Ø11,0-12,0 мм	200
5	Переточка сверла Ø12,1-16,0 мм	80
6	Переточка фрезы Ø2,0-4,0 мм	100
7	Переточка фрезы Ø4,1-8,0 мм	500
8	Переточка фрезы Ø8,1-12,0 мм	200
9	Переточка фрезы Ø12,1-16,0 мм	100
10	Переточка фрезы Ø16,1-20,0 мм	40
11	Переточка фрезы Ø20,1-25,0 мм	25
12	Переточка фрезы черновой Ø2,0-4,0 мм	25
13	Переточка фрезы черновой Ø4,1-8,0 мм	20
14	Переточка фрезы черновой Ø8,1-12,0 мм	10
15	Переточка фрезы черновой Ø12,1-16,0 мм	20
16	Переточка фрезы черновой Ø16,1-20,0 мм	5
17	Переточка фрезы черновой Ø20,1-25,0 мм	5
18	Переточка фрезы тв.дисковой Ø50 мм	155
19	Переточка фрезы резьбонарезной M6-M12 мм	20
20	Переточка фрезы тв.Ø6,5 z4 L=100 мм	10
21	Переточка фрезы фасонной HSS Ø2,0-4,0 L=0-75 мм	10
22	Переточка фрезы фасонной HSS Ø2,0-4,0 L=75-150 мм	5
23	Переточка фрезы фасонной HSS Ø4,01-8,0 L=0-75 мм	20
24	Переточка фрезы фасонной HSS Ø4,01-8,0 L=75-150 мм	20
25	Переточка фрезы фасонной HSS Ø8,01-12,0 L=0-75 мм	10
26	Переточка фрезы фасонной HSS Ø8,01-12,0 L=75-150 мм	10
27	Переточка фрезы фасонной HSS Ø12,01-16,0 L=0-150 мм	5
28	Переточка фрезы фасонной HSS Ø12,01-16,0 L=150-300 мм	5
29	Переточка фрезы фасонной HSS Ø16,01-20,0 L=0-150 мм	5
30	Переточка фрезы фасонной HSS Ø16,01-20,0 L=150-300 мм	5
31	Переточка фрезы фасонной HSS Ø20,01-25,0 L=0-300 мм	5
32	Переточка фрезы фасонной тв.Ø2,0-4,0 0-75 мм	5
33	Переточка фрезы фасонной тв.Ø2,0-4,0 75-150 мм	5
34	Переточка фрезы фасонной тв.Ø4,01-8,0 0-75 мм	10
35	Переточка фрезы фасонной тв.Ø4,01-8,0 75-150 мм	10

36	Переточка фрезы фасонной тв.Ø8,01-12,0 0-75 мм	15
37	Переточка фрезы фасонной тв.Ø8,01-12,0 75-150 мм	10
38	Переточка фрезы фасонной тв.Ø12,01-16,0 0-150 мм	5
39	Переточка фрезы фасонной тв.Ø12,01-16,0 150-300 мм	5
40	Переточка фрезы фасонной тв.Ø16,01-20,0 0-150 мм	5
41	Переточка фрезы фасонной тв.Ø16,01-20,0 150-300 мм	5
42	Переточка фрезы фасонной тв.Ø20,01-25,0 0-300 мм	5
43	Переточка зенкера тв.Ø2,0-4,0 мм	5
44	Переточка зенкера тв.Ø4,01-8,0 мм	5
45	Переточка зенкера тв.Ø8,01-12,0 мм	5
46	Переточка зенкера тв.Ø12,0-16,0 мм	5
47	Переточка вставки сверлильная тип ММ тв.Ø8,0-12,0 мм	5
48	Переточка вставки сверлильная тип ММ тв.Ø12,01-16,0 мм	50
49	Переточка вставки сверлильная тип ММ тв.Ø16,01-20,0 мм	10
50	Переточка вставки сверлильная тип ММ тв.Ø20,01-25,0 мм	10
51	Переточка вставки фрезерной тип ММ тв.Ø8,0 мм	30
52	Переточка вставки фрезерной тип ММ тв.Ø8,01-12,0 мм	30
53	Переточка вставки фрезерной тип ММ тв.Ø12,01-16,0 мм	10
54	Переточка вставки фрезерной тип ММ тв.Ø16,01-20,0 мм	10
55	Переточка вставки фрезерной тип ММ тв.Ø20,01-25,0 мм	20
56	Переточка пластины тип PENTA тв.w=0,5-5,0 мм	60
57	Переточка пластины тип PENTA спец.тв.w=0,6-1,2 мм	60
58	Переточка пластины фасочной тип XNUW тв. 2 -е режущие кромки	20
59	Переточка пластины фасочной тип XNUW тв. 4 -е режущие кромки	70