

УТВЕРЖДАЮ

Исполнительный директор



«__» _____ 2023 г

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный Директор

«__» _____ 2023 г.

Техническое задание № 233-СГТ

**на выполнение токарно-карусельных работ и контроля заготовок для
детали ... 0401023-02 Кольцо, согласно прилагаемого эскиза**

ЗАКАЗЧИК:

ИСПОЛНИТЕЛЬ: -----

1. ОСНОВАНИЕ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ.

Основанием для выполнения работ является исполнение государственного контракта
в рамках вновь заключаемых договоров.

2. ЦЕЛЬ ВЫПОЛНЕНИЯ РАБОТ ПО ДОГОВОРУ

Целью выполнения работ является выполнение токарно-карусельных работ, с обеспечением требований прилагаемых эскизов (Приложение №2),

Термообработку и контроль механических свойств, микро и макроструктуры на вырезанном из кольца образцах выполняет Заказчик.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Заготовка для изготовления двух деталей ...0401023-02 Кольцо, поставляется в виде кольца сварного шифра СО-329. Материал – ХН50ВМТЮБ-ВИ ОСТ1 90303 81.

3.2 Эскиз и технические требования к Заготовке согласно Приложению №1

3.3 Заготовка поставляется Исполнителю по накладной формы М 15.

4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ВИДАМ ОБЕСПЕЧЕНИЯ

4.1 Требования по метрологическому обеспечению

4.1.1 Все средства измерений, применяемые при выполнении работ, должны быть аттестованы и включены в государственный реестр средств измерений.

4.1.2 Все средства измерений, применяемые при выполнении работ, должны проходить регулярную поверку в установленном порядке.

4.1.3 Оборудование, участвующее в процессе изготовления должно пройти проверку на технологическую точность и обеспечивать необходимую точность.

4.2 Требования по нормативно-техническому обеспечению

4.2.1 Заказчик предоставляет Исполнителю эскиз (Приложение №2) детали ...0401023-02 Кольцо с указанием размеров, подлежащих контролю (Приложение №3).

4.2.2 Исполнитель при выполнении работ обязан руководствоваться требованиями указанными в эскизах Приложения №1, 2, 3 ОСТ1 00022-80 «Предельные отклонения размеров от 0,1 до 10000 мм и допуски формы и расположения поверхностей, не указанные на чертеже» и нормативными документами действующими у Исполнителя.

4.3 При необходимости, по требованию Исполнителя, Заказчик передает

Исполнителю по накладной формы М 15 специальную технологическую оснастку, которая подлежит возврату Заказчику после окончания работ.

5. ТРЕБОВАНИЯ К КОНТРОЛЮ

5.1 Приемку осуществляет ОТК Исполнителя под контролем ВП при Исполнителе в соответствии с действующей нормативной документацией, с оформлением сертификата качества по форме Приложения №5.

6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВКЕ И МАРКИРОВКЕ

6.1 Транспортировку Заготовки к Исполнителю и транспортировку деталей 0401023-02 Кольцоот Исполнителя к Заказчику осуществляет Заказчик за собственные средства.

6.2 Транспортировка осуществляется на крытом автотранспорте, на деревянных поддонах исключающих повреждение Заготовки и детали.

7. УПАКОВКА

7.1 Изделие после выполнения механической обработки, перед отправкой Заказчику, должно быть упаковано в два слоя парафинированной бумаги марки БП-3-35 ГОСТ 9569-2006 и помещено в полиэтиленовый чехол толщиной 0.2 мм марки М или Т ГОСТ 10354-83.

8. ТРЕБОВАНИЯ К ВЫПОЛНЕНИЮ РАБОТ

8.1 После разгрузки Заготовки, Исполнитель производит входной контроль:

- проверку наличия маркировки и сверку маркировки с информацией по накладной формы М 15;
- проверку внешним осмотром на отсутствие трещин, забоин глубиной выходящих за пределы поля допуска.
- проверку размеров Заготовки на предмет наличия припуска по обрабатываемым поверхностям указанным на эскизах Приложении 1. По результатам входного контроля составляет Акт входного контроля. В случае невозможности механической обработки, составляет Акт входного контроля с выявленными отступлениями. Дальнейшие работы с Заготовкой не производятся до момента принятия Заказчиком решения и отправления его в адрес Исполнителя.

8.2 Исполнитель производит механическую обработку (токарно-карусельные работы) с использованием собственного инструмента согласно прилагаемым эскизам (Приложение №1,2) с выполнением требований шероховатости обрабатываемых поверхностей и последующими слесарными операциями (зачищает заусенцы и притупляет острые кромки).

8.3 Исполнитель выполняет маркировку чертежного и производственного номера на бирке ударным способом (Клейма 7858-0074 ГОСТ 25726-80 и 7858-0054 ГОСТ 25726-83), бирка крепиться к детали проволокой.

8.4 Исполнитель производит контроль выполненных работ. В случае, если результаты контроля соответствуют требованиям, указанным в эскизе Приложения №3, ОСТ1 00022-80 «Предельные отклонения размеров от 0,1 до 10000 мм и допуски формы и расположения поверхностей, не указанные на чертеже», деталь 0401023-02 Кольцо признается годным. Исполнитель оформляет протокол измерений по форме Приложения № 4, накладную формы М 15, и уведомляет Заказчика о готовности детали к отпавке.

8.5 Заказчик после получения детали 0401023-02 Кольцо производит распаковку и входной контроль согласно эскизу Приложения №3.

8.6 После получения положительных результатов входного контроля Заказчик согласовывает Акт выполненных работ по форме установленной в договоре.

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

9.1 Исполнитель гарантирует, что качество выполненных работ соответствует требованиям эскиза Приложения №3, ОСТ1 00022-80 «Предельные отклонения размеров от 0,1 до 10000 мм и допуски формы и расположения поверхностей, не указанные на чертеже», на изделия отсутствуют механические повреждения: вмятины, забоины, риски, царапины и другие механические повреждения.

9.2 Рекламационная работа, в случае необходимости, ведется согласно ГОСТ РВ 0015-703-2019 «Порядок предъявления и удовлетворения рекламаций».

Технический директор

 Ю.Л. Селезнев

Главный технолог

 Э.В. Буренок

Начальник ОТК

 А.А. Разумов

Технические требования к кольцу сварному шифра СО-329:

1. Кольцо поставляется в термообработанном состоянии.
2. Контроль механических свойств, микро-и макроструктуры выполняет Заказчик.
3. Ширина реза кольца для получения второй детали не более 5 мм.
4. Радиусы скруглений не более 4 мм
5. *Размер указан для расчета допустимого уклона к размеру (112 ± 2) мм.
6. В круглых скобках указаны размеры чистовой Детали, В прямоугольных – с механической обработкой в сб.ед.
7. Овальность в пределах поля допуска на внутренний диаметр.
8. Кривизна по торцу «Т» не более 1,8мм. контролируется со стороны внутреннего диаметра.
9. Штрихпунктирной утолщенной линией указана допустимая конфигурация профиля в кольце.
10. Штрихпунктирной с двумя точками тонкой линией обозначен контур чистовой детали
11. Кольцо замаркировано на поверхности А или Б по ОСТ 1 90156. Шрифт Пр3 высотой 5..8 мм по ГОСТ 26.020.
12. Клеймо ОТК нанесено ударным способом.
13. Остальные требования по ОСТ1 90156.

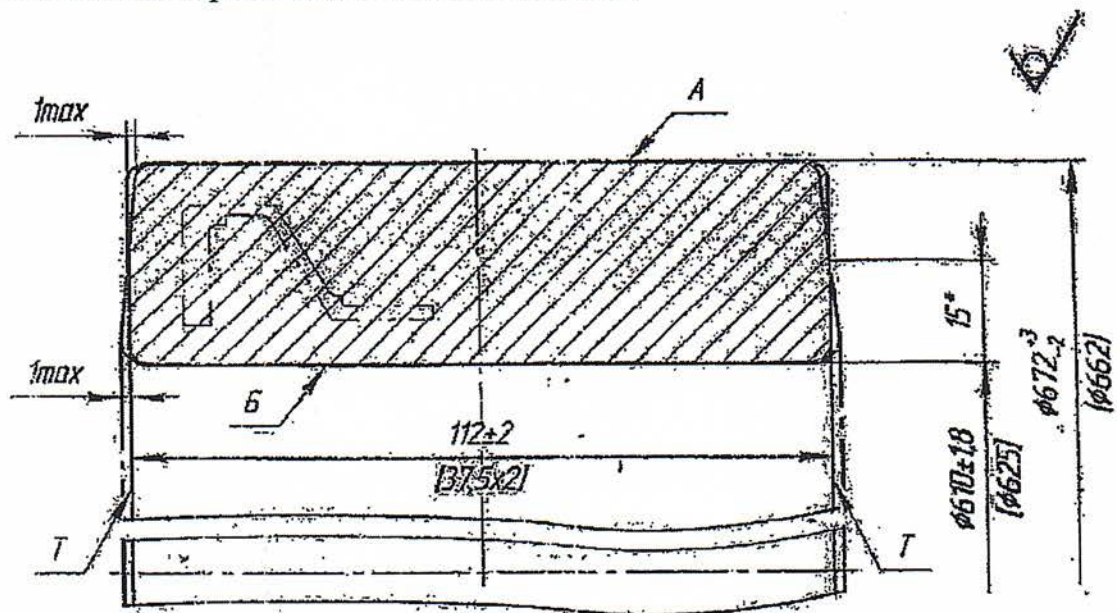
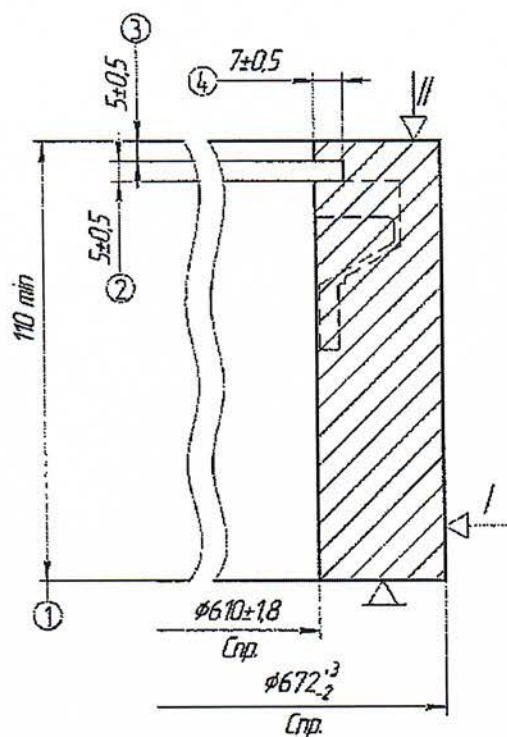
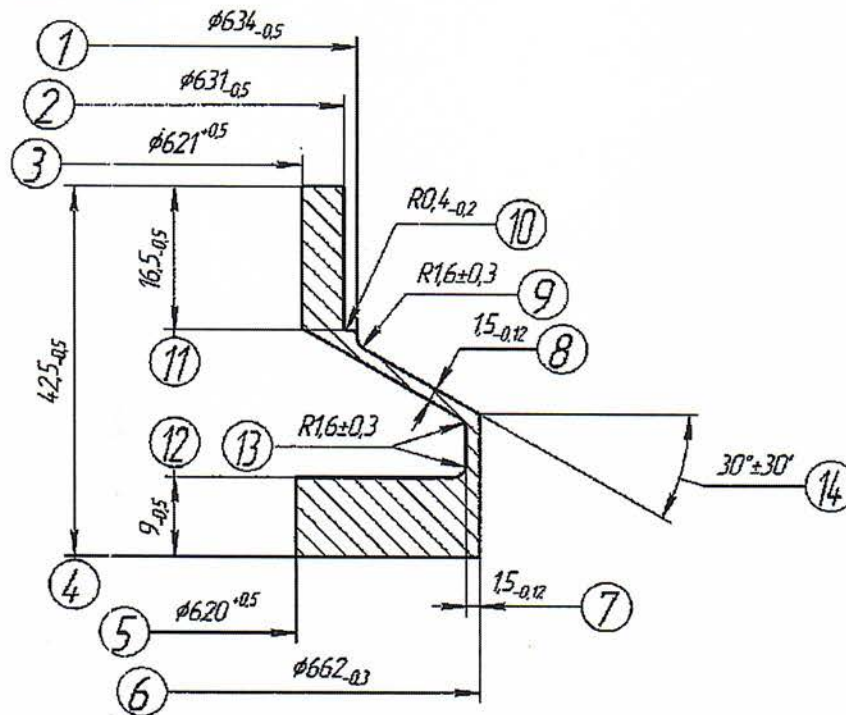


Схема размещения заготовки для обработки на станке



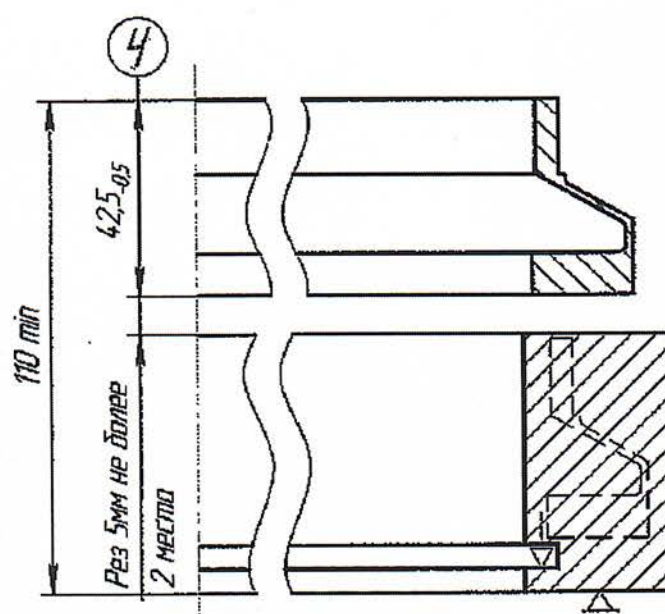
1. Неуказанные предельные отклонения по ОСТ 1 00022-80

Эскиз получения детали



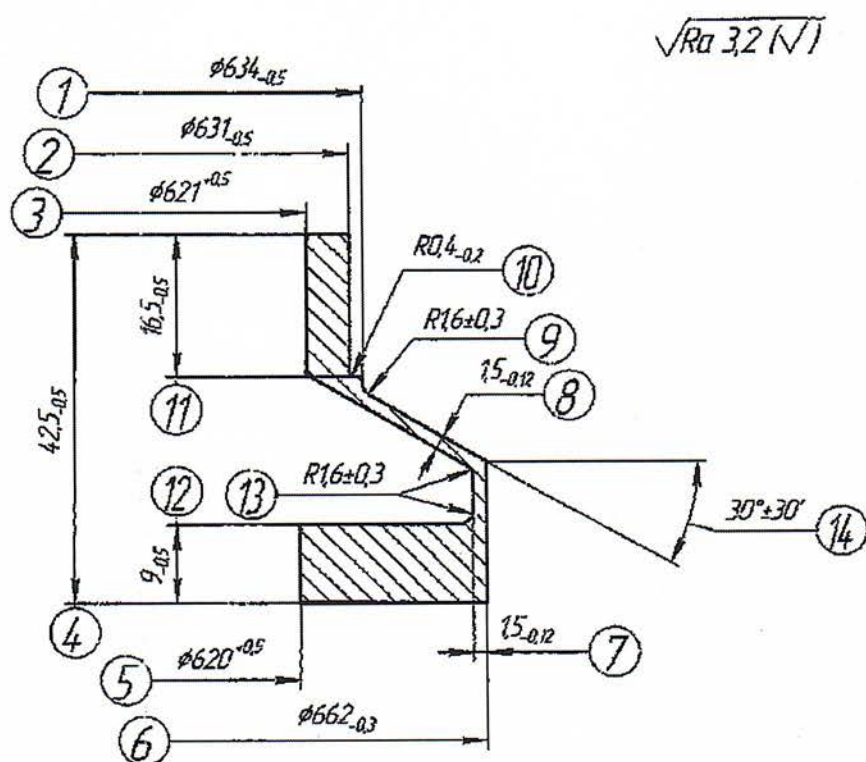
Эскиз отрезки первой детали от заготовки

$\sqrt{Ra\ 3,2\ (\checkmark)}$



Эскиз для контроля размеров

1. Неуказанные предельные отклонения по ОСТ 1 00022-80



Приложение 4
Лист 1 Листов 1
К техническому заданию № 233-СГТ
на выполнение токарно-карусельных
работ заготовок для деталей
0401023-02 Кольцо

Протокол замеров изделия 0401023-02 Кольцо зав №

№ про-мера	Значение по чертежу	Фактический размер	Подпись исполнителя	Подпись и гриф ОТК исполнителя	Дата замера	Примечание
1	$\varnothing 634_{-0,5}$					
2	$\varnothing 631_{-0,5}$					
3	$\varnothing 621^{+0,5}$					
4	$42,5_{-0,5}$					
5	$\varnothing 620^{+0,5}$					
6	$\varnothing 662_{-0,3}$					
7	$1,5_{-0,12}$					
8	$1,5_{-0,12}$					
9	$R1,6 \pm 0,3$					
10	$R0,4_{-0,2}$					
11	$16,5_{-0,5}$					
12	$9_{-0,5}$					
13	$R1,6 \pm 0,3$					
14	$30^0 \pm 30'$					
	Ra 3,2					

Контроль шероховатости поверхности 3,2 по образцам (ГОСТ 9378-93)

Форма сертификата качества

(Название организации)

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА

Свидетельство о приемке

Изделие

№ п/п	Наименование и шифр	Кол- во	Перечень прилагаемой документации

изготовлено и принято ОТК в соответствии с требованиями технического задания:

Руководитель службы качества
организации

«__» _____ 20__ г.
М.П.