

УТВЕРЖДАЮ

Исполнительный директор



«__»_____ 2023 г

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный Директор

«__»_____ 2023 г.

Техническое задание № 234-СГТ

**на выполнение токарно-карусельных работ и контроля заготовок для
детали ... 0401048-02 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 деталей ...0401048-02 Кольцо, поставляется в виде кольца сварного шифра СО-342. Материал – ХН60ВТ ОСТ 1 90234-76.

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 ...0401048-02 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 Заказчик передает Исполнителю по накладной формы М 15 специальную

специальную технологическую оснастку (600.7115-5075), 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 0401048-02 Кольцо от 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 виброкарандашом маркировку чертежного и производственного номера шрифтом 5 в месте, указанном в эскизе Приложения №3.

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 0401048-02 Кольцо признается годным. Исполнитель оформляет протокол измерений по форме Приложения № 4, накладную формы М 15, и уведомляет Заказчика о готовности детали к отправке.

8.5 Заказчик после получения детали 0401048-02 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 изделии 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

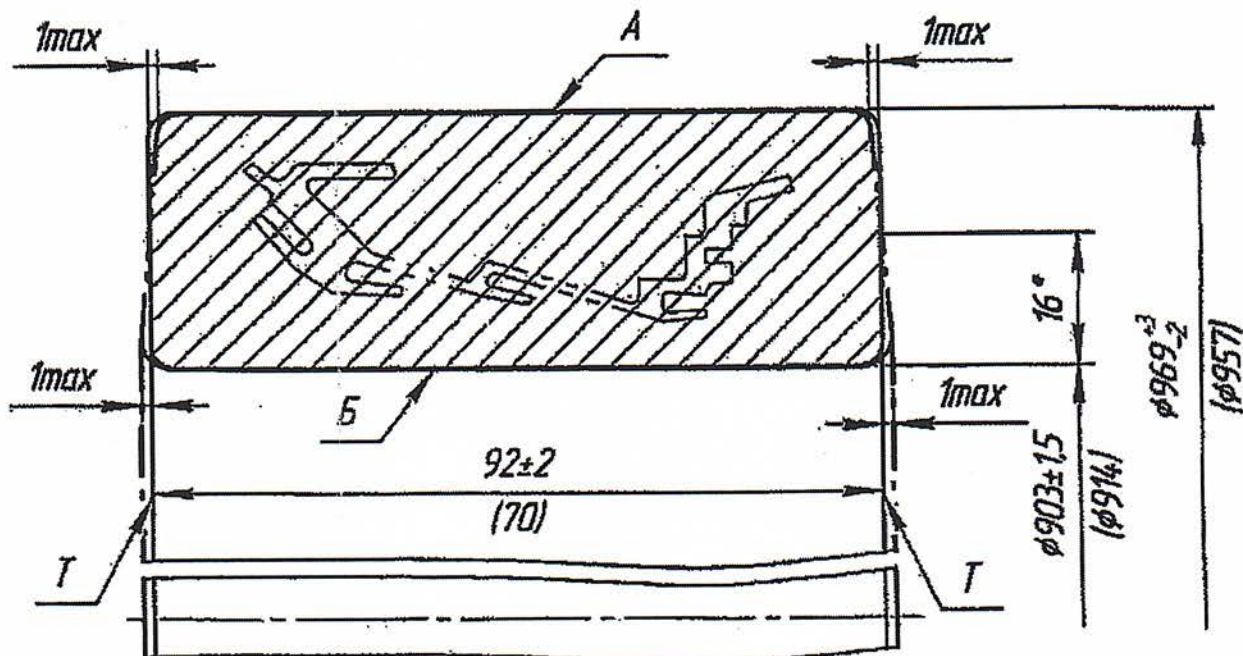
 Э.В. Буренок

Начальник ОТК

 А.А. Разумов

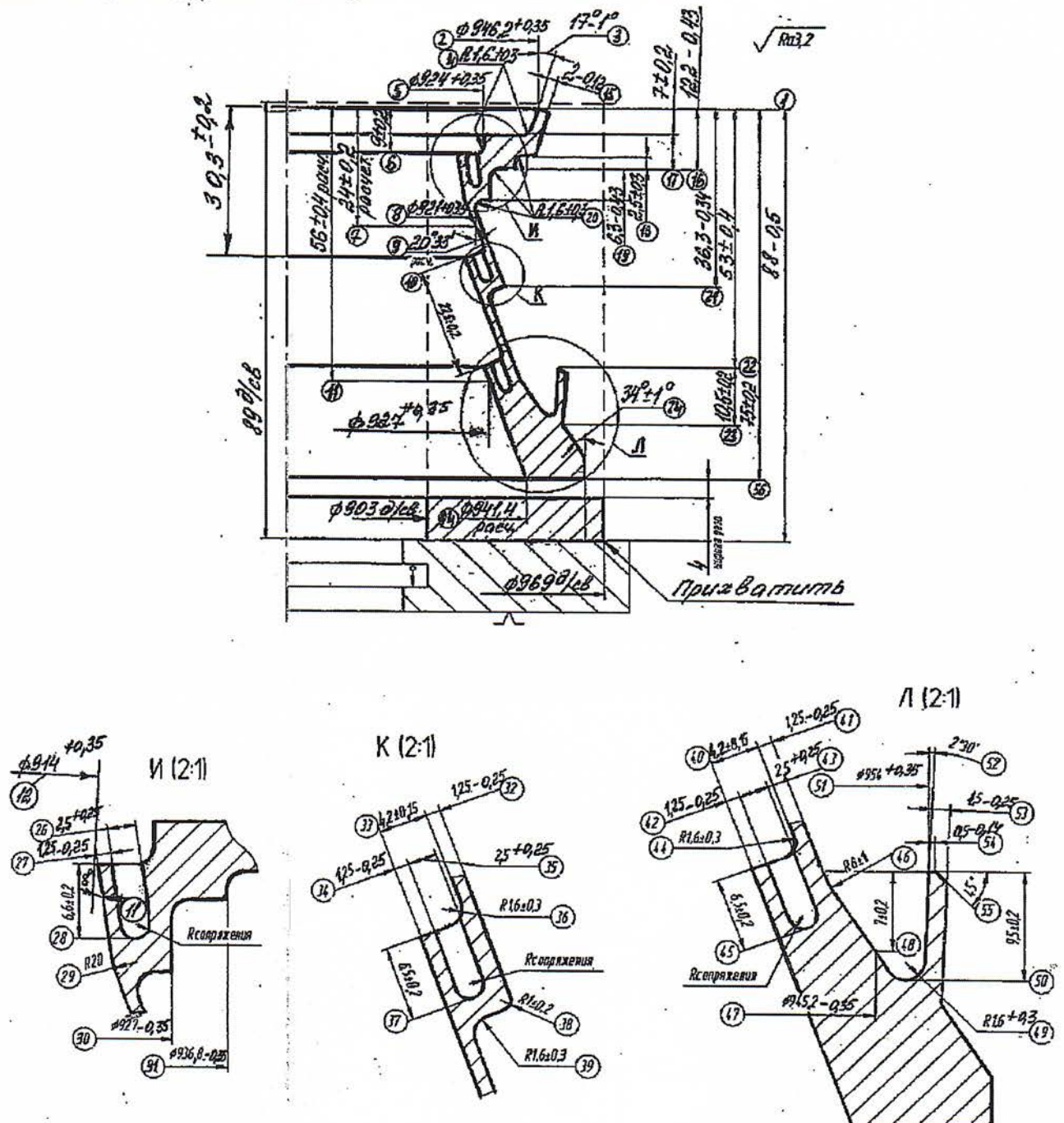
Технические требования к кольцу сварному шифра СО-342:

1. Кольцо поставляется в термообработанном состоянии.
2. Контроль механических свойств, микро-и макроструктуры выполняет Заказчик.
3. Радиусы скруглений не более 4 мм
4. *Размер указан для расчета допустимого уклона к размеру (92 ± 2) мм.
5. В скобках указаны размеры чистовой Детали.
6. Овальность в пределах поля допуска на внутренний диаметр.
7. Кривизна по торцу «Т» не более 2,0мм контролируется со стороны внутреннего диаметра.
8. Штрихпунктирной утолщенной линией указана допустимая конфигурация профиля в кольце.
9. Штрихпунктирной с двумя точками тонкой линией обозначен контур чистовой детали
10. Кольцо замаркировано на поверхности А или Б по ОСТ 1 90156. Шрифт Пр3 высотой 5..8 мм по ГОСТ 26.020.
11. Клеймо ОТК нанесено ударным способом.
12. Остальные требования по ОСТ1 90156.

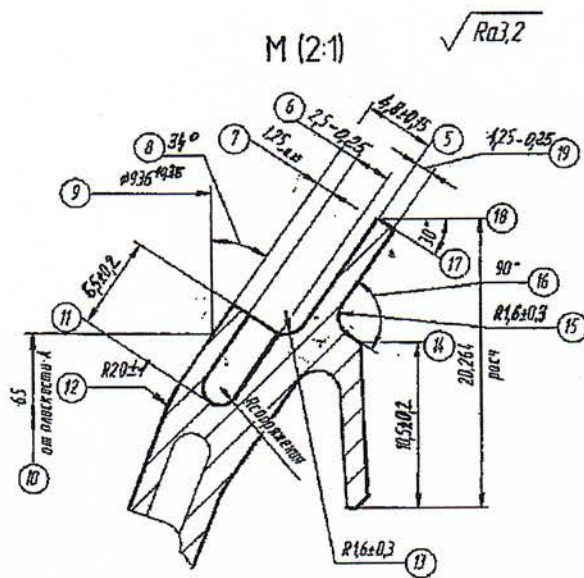
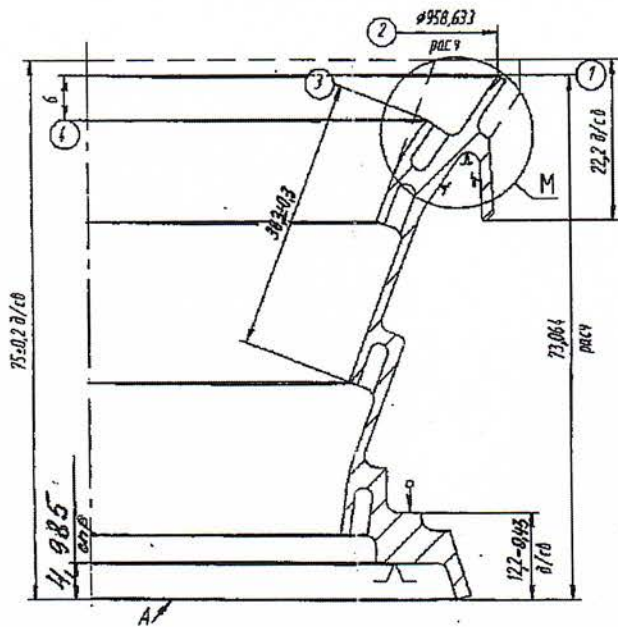


1. Неуказанные предельные отклонения по ОСТ 1 00022-80

Эскиз предварительной обработки заготовки СО-342

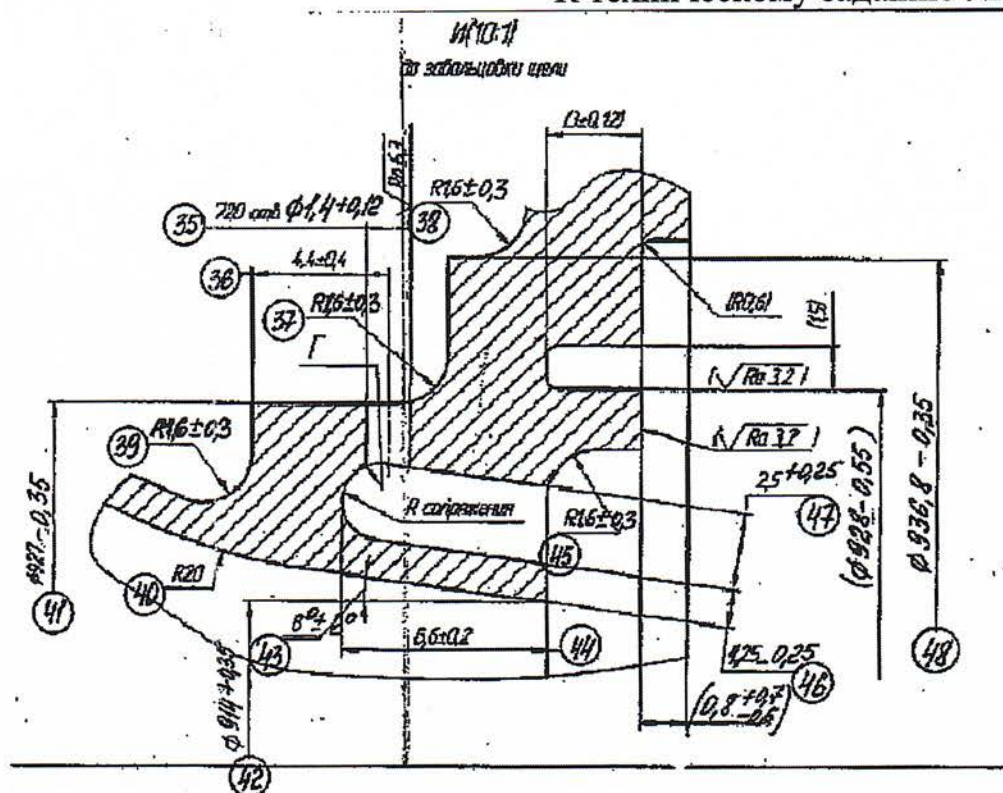


Эскиз получения детали в оснастке 600.7115-5075

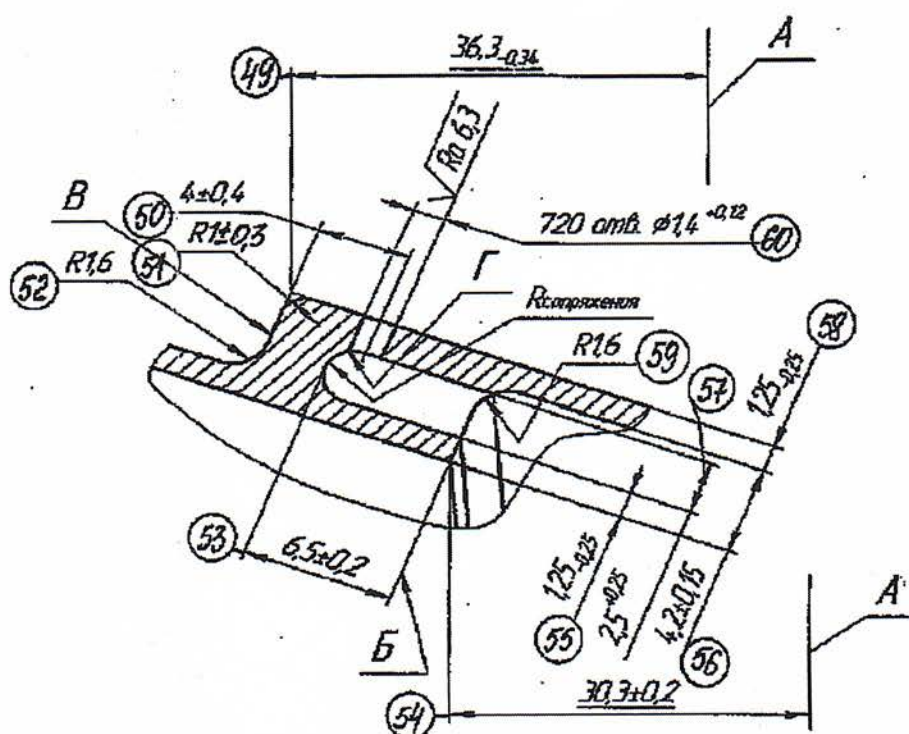


11

11 (до сборки и проверки изделия)



K(15:1)
до заборной щели



Приложение 4
Лист 1 Листов 2
К техническому заданию № 234-СГТ
на выполнение токарно-карусельных
работ заготовок для деталей
0401048-02 Кольцо

Протокол замеров изделия 0401048-02 Кольцо зав №

№ про-мера	Значение по чертежу	Фактический размер	Подпись исполнителя	Подпись и гриф ОТК исполнителя	Дата замера	Примечание
1	53 _{-0,4}					
2	12,2 _{-0,43}					
3	2,5±0,3					
4	6,3 _{-0,43}					
5	2 _{-0,12}					
6	R1,6					
7	9±0,2					
8	Ø945,2 _{-0,35}					
9	Ø921 ^{+0,35}					
10	Ø924 ^{+0,35}					
11	Ø946,2 ^{+0,35}					
12	10,5					
13	9,5±0,2					
14	1,5 _{-0,25}					
15	2°30'					
16	0,5 _{-0,14}					
17	Ø954 ^{+0,35}					
18	1,25 _{-0,25}					
19	2,5 ^{+0,25}					
20	4,2±0,15					
21	22,5±0,2					
22	Ø1,3 ^{+0,12}					
23	6,5±0,2					
24	Ø927 ^{+0,35}					
25	Ø1,3 ^{+0,12}					
26	Ø936 ^{+0,35}					
27	6,5±0,2					
28	1,25 _{-0,25}					
29	2,5 ^{+0,25}					
30	90°					
31	1,25 _{-0,25}					
32	4,8±0,15					
33	R6±0,5					
34	R1,6±0,3					
35	Ø1,4 ^{+0,12}					
36	4,4±0,3					

Приложение 4
Лист 2
К техническому заданию № 234-СГТ

37	R1,6±0,3					
38	R1,6±0,3					
39	R1,6±0,3					
40	R20					
41	Ø927 _{-0,35}					
42	Ø914 ^{+0,35}					
43	8 ⁰ ±2 ⁰					
44	6,6±0,2					
45	R1,6±0,3					
46	0,8 ^{+0,7} _{-0,6}					
47	2,5 ^{+0,25}					
48	Ø936,8 _{-0,35}					
49	36,3 _{-0,34}					
50	4±0,4					
51	R1±0,3					
52	R1,6					
53	6,5±0,2					
54	30,3±0,2					
55	1,25 _{-0,25}					
56	4,2±0,15					
57	2,5 ^{+0,25}					
58	1,25 _{-0,25}					
59	R1,6					
60	Ø1,4 ^{+0,12}					
	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.