

УТВЕРЖДАЮ

Исполнительный директор



«\_\_»\_\_\_\_\_ 2023 г

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный Директор

\_\_\_\_\_

«\_\_»\_\_\_\_\_ 2023 г.

**Техническое задание № 235-СГТ**

**на выполнение токарно-карусельных работ и контроля заготовок для детали ... 0401052-02 Кольцо посадочное, 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 ...0401052-02 Кольцо посадочное, поставляется в виде кольца сварного шифра СО-332. Материал – ХН60ВТ ОСТ1 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 401052-02 Кольцо посадочное 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 0401052-02 Кольцо посадочное 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 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 0401052 Кольцо посадочное 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 0401052-02 Кольцо посадочное 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: 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-332:

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  $(56^{+2,0}_{-1,5})$ .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.

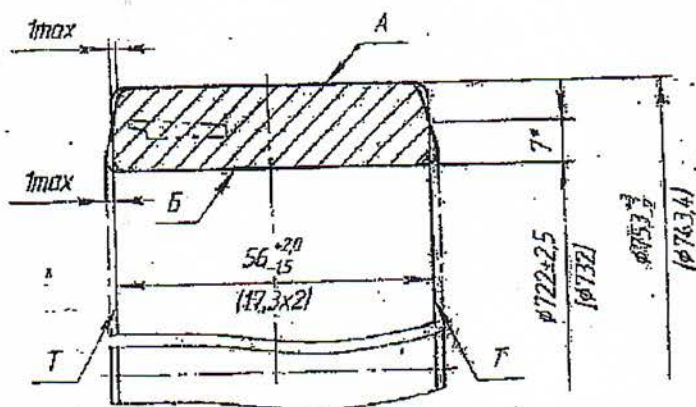
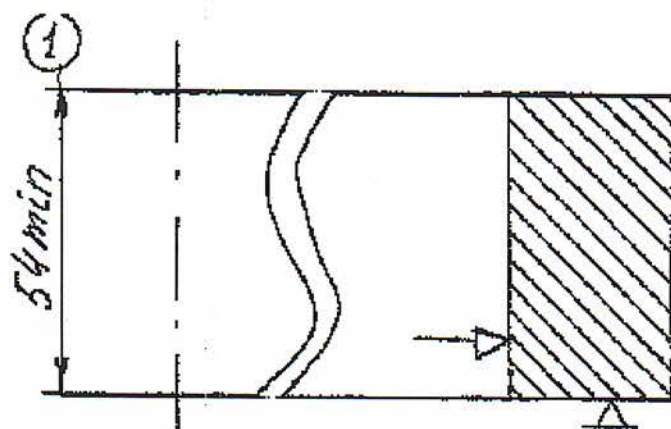


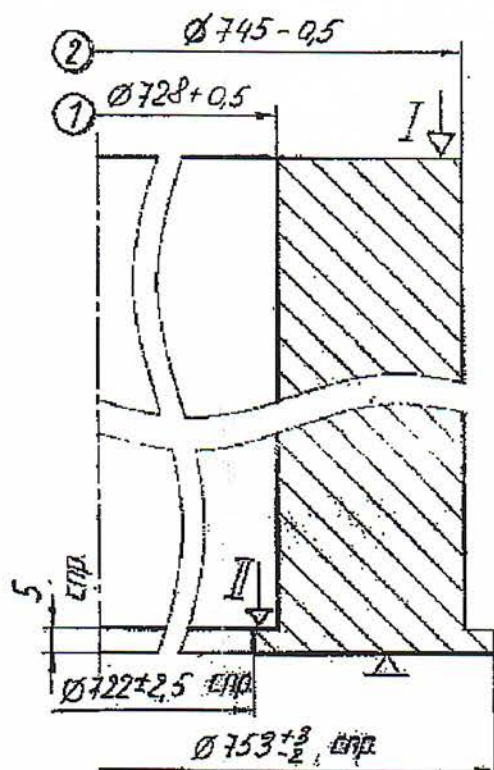
Схема размещения заготовки для обработки на станке



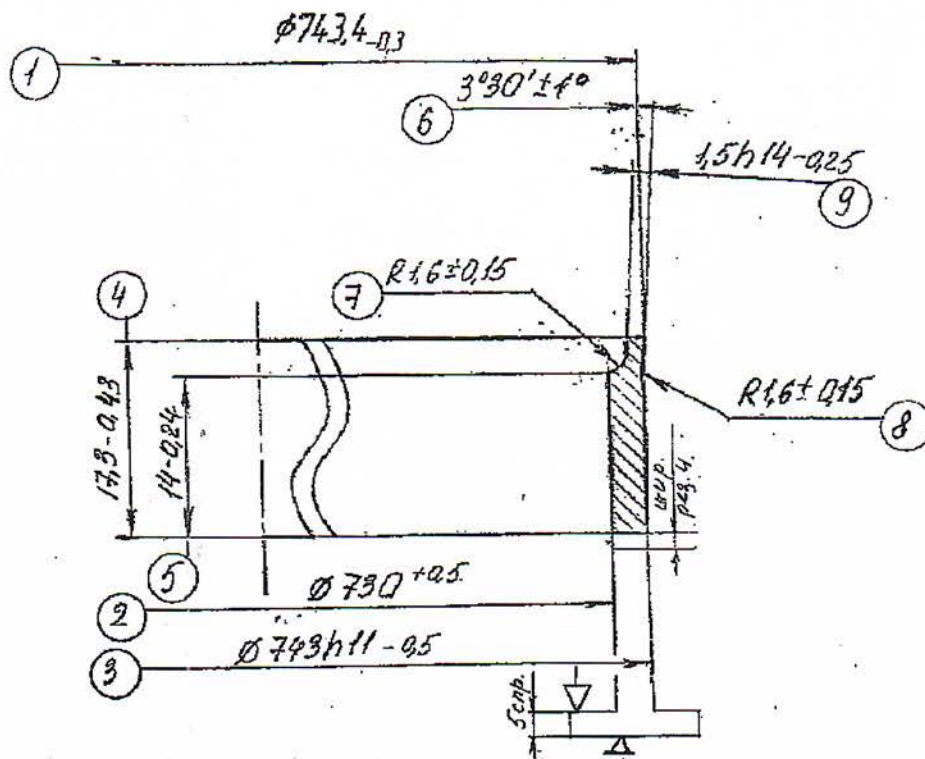
Приложение 2  
Лист 1 Листов 2  
К техническому заданию № 235-СГТ  
на выполнение токарно-карусельных  
работ заготовок для деталей  
0401052-02 Кольцо посадочное

1. Неуказанные предельные отклонения по ОСТ 1 00022-80
2. Допуск овальности поверхности вращения в свободном состоянии 0,5 мм (полуразность диаметров)

Эскиз предварительной обработки заготовки СО-332 (для двух деталей)



Эскиз получения первой детали и ее отрезки от заготовки

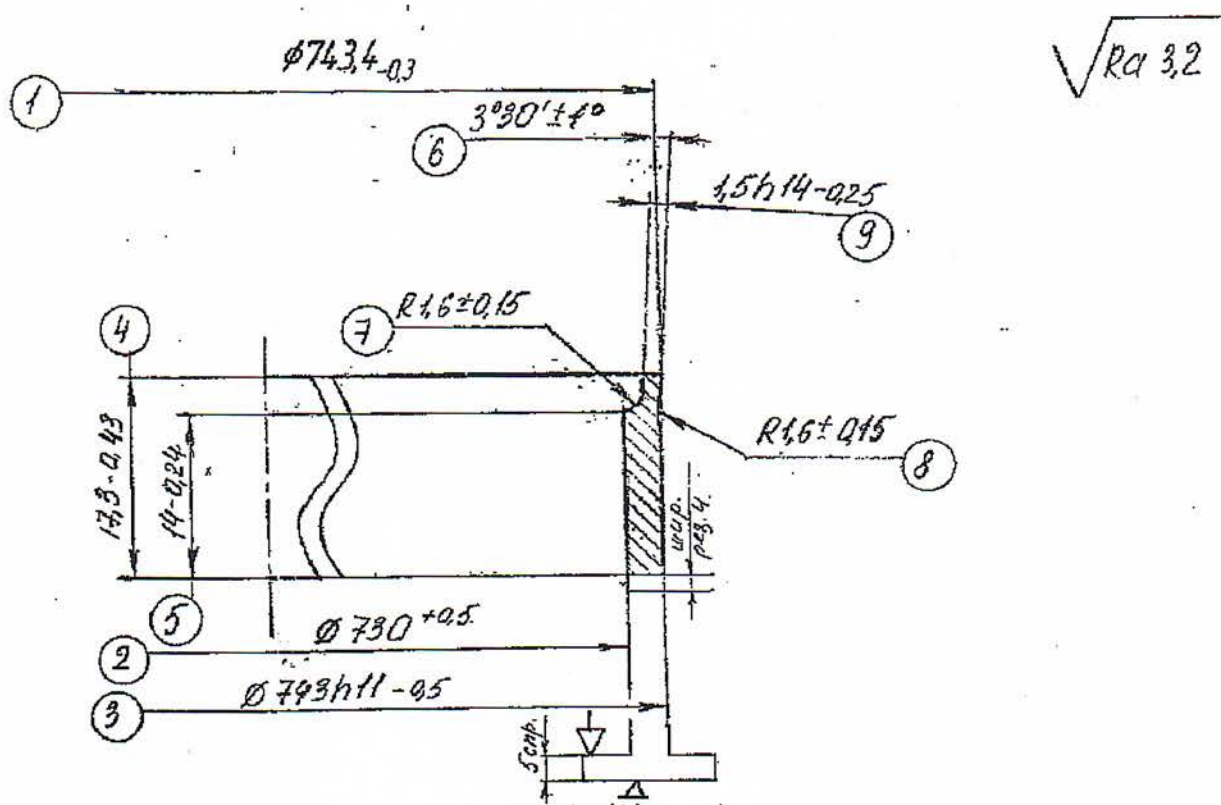


$\sqrt{Ra} 3.2$



Эскиз для контроля размеров

1. Неуказанные предельные отклонения по ОСТ 1 00022-80
2. Допуск овальности поверхности вращения в свободном состоянии 0,5 мм (полуразность диаметров)



Приложение 4  
Лист 1 Листов 1  
К техническому заданию № 235-СГТ  
на выполнение токарно-карусельных  
работ заготовок для деталей  
0401052-02 Кольцо посадочное

Протокол замеров изделия 0401052-02 Кольцо посадочное зав №

№ про-мера	Значение по чертежу	Фактический размер	Подпись исполнителя	Подпись и гриф ОТК исполнителя	Дата замера	Примечание
1	$\varnothing 743,4_{-0,3}$					
2	$\varnothing 730^{+0,5}$					
3	$\varnothing 743h11_{-0,5}$					
4	$17,3_{-0,45}$					
5	$14_{-0,24}$					
6	$3^{\circ}30' \pm 1^{\circ}$					
7	$R1,6 \pm 0,15$					
8	$R1,6 \pm 0,15$					
9	$1,5h14_{-0,25}$					
	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.