

УТВЕРЖДАЮ

Исполнительный директор



«__» _____ 2023 г

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный Директор

«__» _____ 2023 г.

Техническое задание № 236-СГТ

**на выполнение токарно-карусельных работ и контроля заготовок для
детали ... 0401053-03 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 ...0401053-03 Кольцо, поставляется в виде кольца СО-318. 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 эскизы (Приложение №2) детали ...0401053-03 Кольцо посадочное с указанием размеров, подлежащих контролю.

4.2.2 Исполнитель при выполнении работ обязан руководствоваться требованиями указанными в эскизах Приложения №1, 2, 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

технологическую оснастку (приспособление 600.7115-5076), 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 №4.

6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВКЕ И МАРКИРОВКЕ

6.1 Транспортировку Заготовки к Исполнителю и транспортировку деталей 0401053-03 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 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 №2, 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 № 3, накладную формы М 15, и уведомляет Заказчика о готовности детали к отправке.

8.5 Заказчик после получения детали 0401053-03 Кольцо производит распаковку и входной контроль согласно эскизу Приложения №2.

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 №2, 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 шифра СО-318:

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 6 мм
5. *Размер указан для расчета допустимого уклона к размеру (115 ± 2) .мм.
6. В круглых скобках указаны размеры чистовой Детали.
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 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.

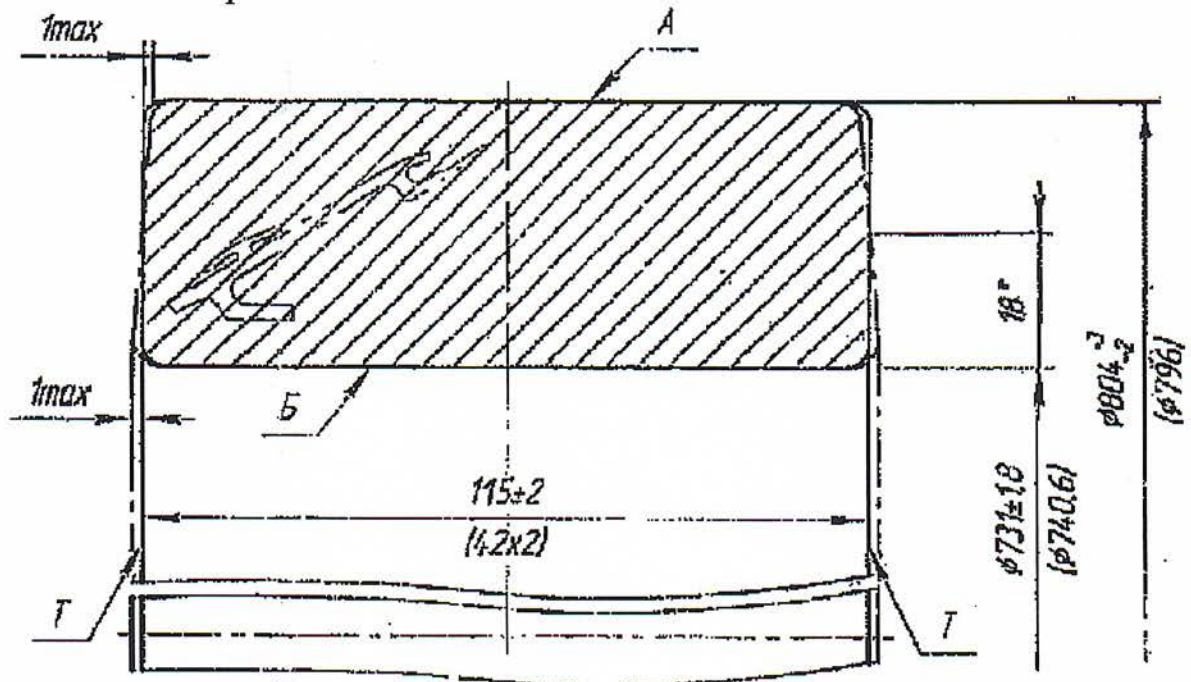
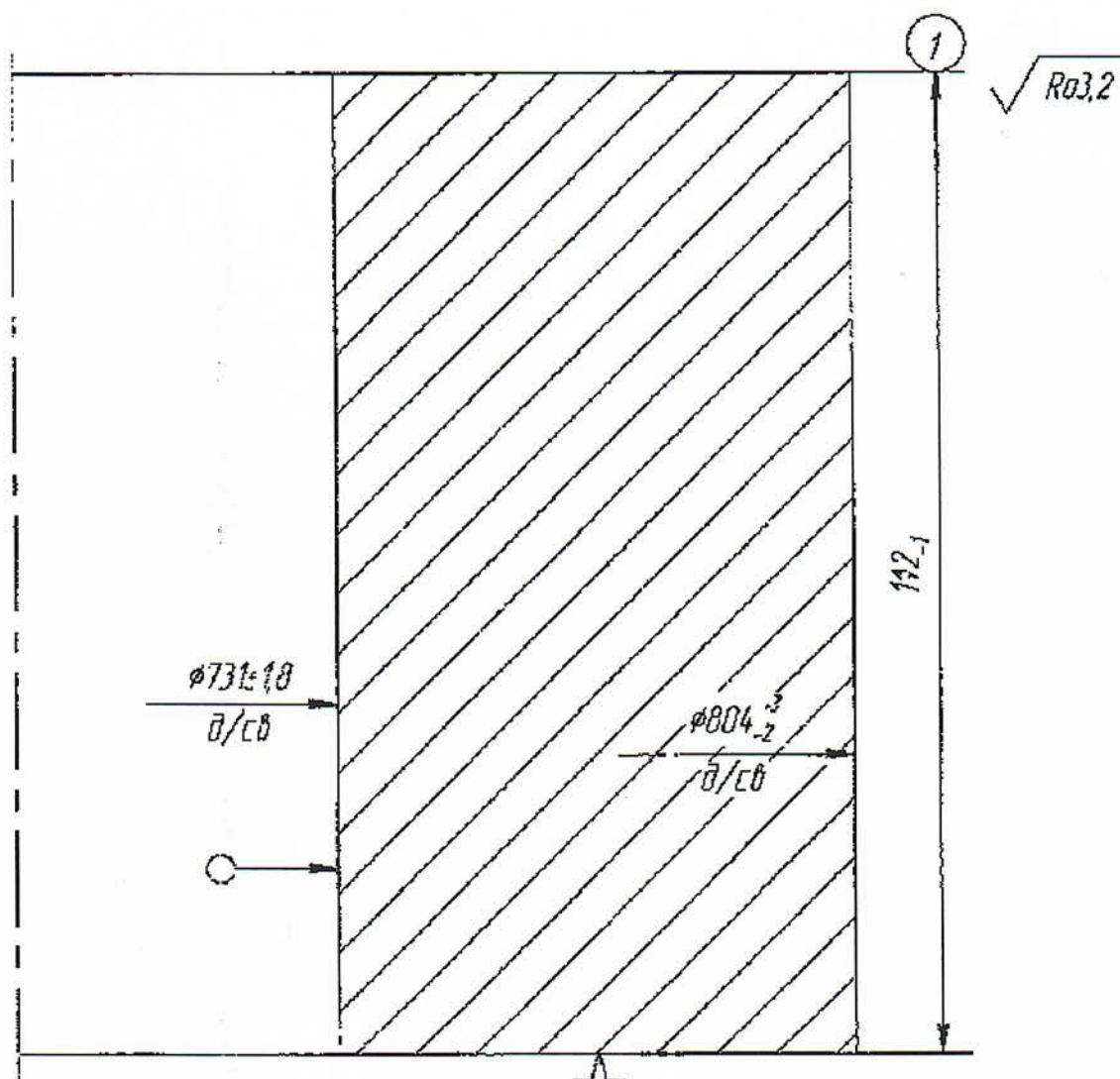


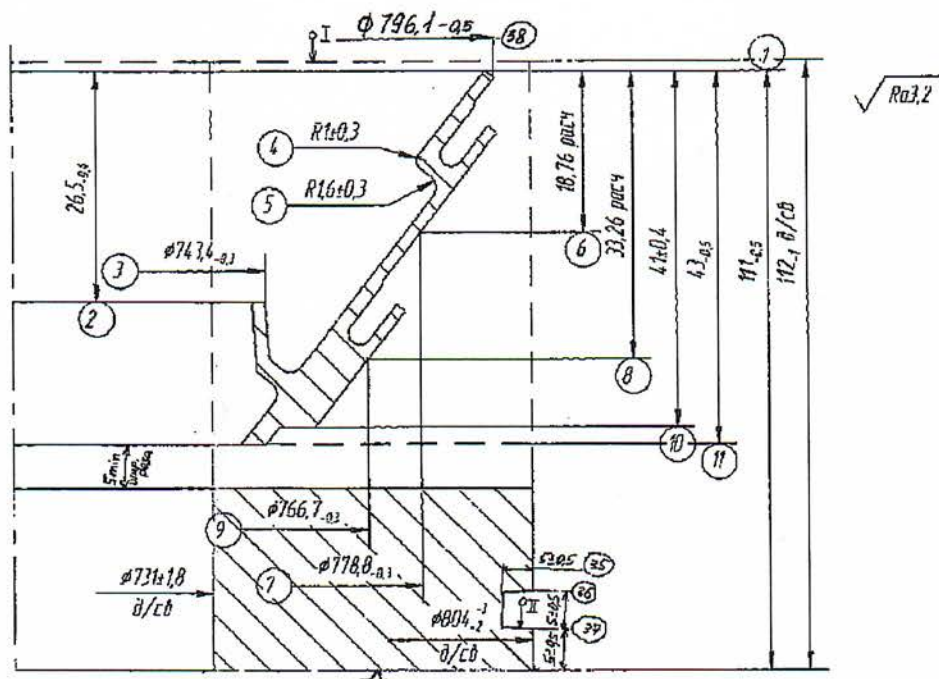
Схема размещения заготовки для обработки на станке



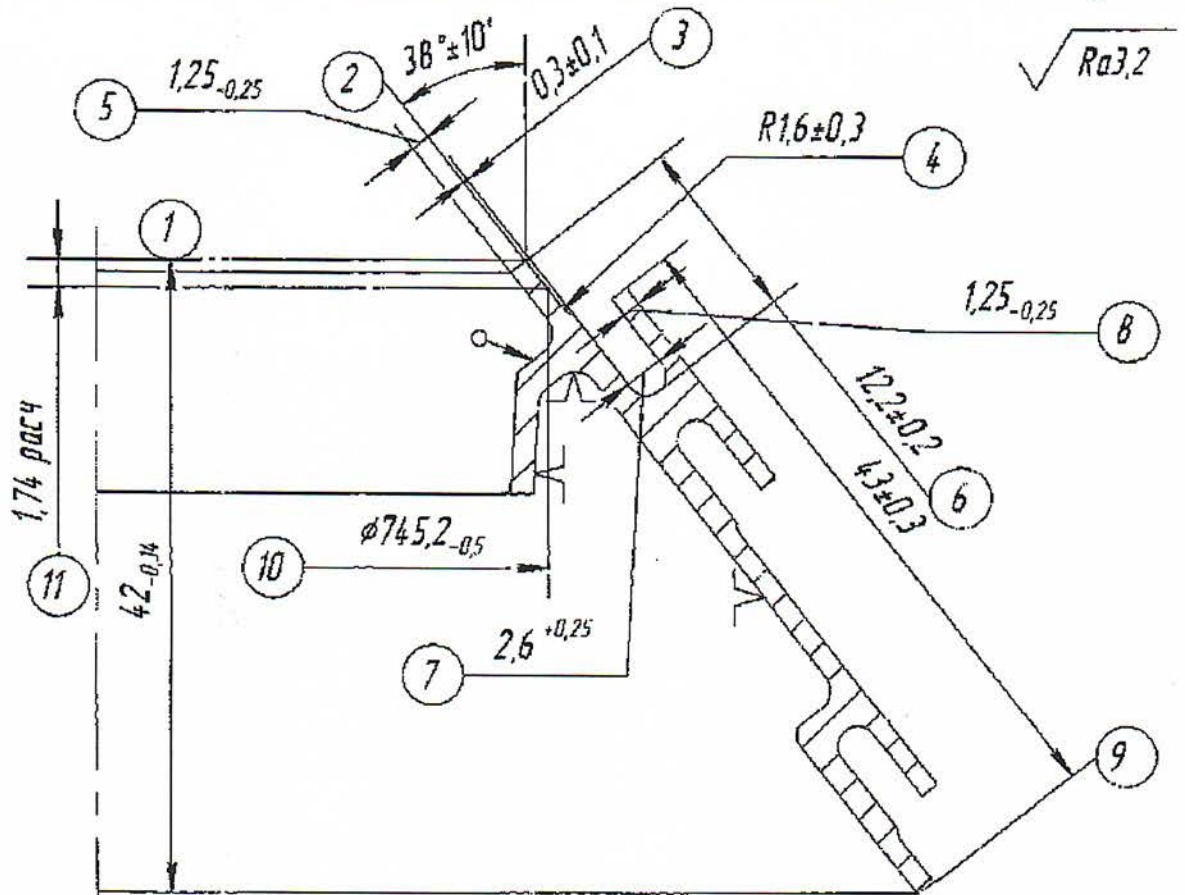
Приложение 2
Лист 1 Листов 2
К техническому заданию № 236-СГТ
на выполнение токарно-карусельных
работ заготовок для деталей
0401053-03 Кольцо

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 для получения первой детали из заготовки СО-318



Эскиз обработки детали в приспособлении 600.7115-5076 и окончательного контроля



Приложение 3
Лист 1 Листов 1
К техническому заданию № 236-СГТ
на выполнение токарно-карусельных
работ заготовок для деталей
0401053-03 Кольцо

Протокол замеров в приспособлении 600.7115-5076
изделия 0401053-03 Кольцо зав №

№ про-мера	Значение по чертежу	Фактический размер	Подпись исполнителя	Подпись и гриф ОТК исполнителя	Дата замера	Примечание
1	42 _{-0,34}					
2	38 ⁰ _{±10}					
3	0,3 _{±1}					
4	R1,6 _{±0,3}					
5	1,25 _{-0,25}					
6	12,2 _{±0,2}					
7	2,6 _{+0,25}					
8	1,25 _{-0,25}					
9	43 _{±0,3}					
10	∅ 745,2 _{-0,5}					
11	1,74 расч					
	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.