

Техническое задание
на выполнение работ по разработке конструкторской документации на
пресс-формы и оснастку для изготовления пластмассовых корпусных деталей
генератора технеция, изготовление пресс-форм и оснастки, отливка на них
опытной партии пластмассовых деталей

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. НАИМЕНОВАНИЕ РАБОТ

РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ РАБОТ

Подраздел 2.1 Состав (перечень) выполняемых работ

Подраздел 2.2 Описание и объем выполняемых работ

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К РАБОТАМ

Подраздел 3.1 Общие требования

Подраздел 3.2 Требования к качеству выполняемых работ

Подраздел 3.3 Требования к маркировке

Подраздел 3.4 Требования к упаковке

Подраздел 3.5 Требования к безопасности выполняемых работ и
безопасности результата выполненных работ

Подраздел 3.6 Требования по обучению персонала Заказчика

Подраздел 3.7 Требования к транспортированию

Подраздел 3.8 Требования к хранению

Подраздел 3.9 Требования к обслуживанию

Подраздел 3.10 Требования к форме представляемой информации

РАЗДЕЛ 4. РЕЗУЛЬТАТ ВЫПОЛНЕННЫХ РАБОТ

Подраздел 4.1 Описание конечного результата выполненных работ

Подраздел 4.2 Требования по приемке работ

Подраздел 4.3 Требования по передаче Заказчику технических и иных
документов (оформление результатов выполненных работ)

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ИСПОЛНИТЕЛЮ

РАЗДЕЛ 6. ПОРЯДОК РАСЧЕТОВ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ЗАКАЗЧИКА

РАЗДЕЛ 8. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 9. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. НАИМЕНОВАНИЕ РАБОТ

Выполнение работ по разработке конструкторской документации на пресс-формы и оснастку для изготовления пластмассовых корпусных деталей генератора технеция, изготовление пресс-форм и оснастки, отливка на них опытной партии пластмассовых деталей.

РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ РАБОТ

Подраздел 2.1 Состав (перечень) выполняемых работ

1. Разработка конструкторской документации на пресс-формы и оснастку:
 - Пресс-форма на корпус
 - Пресс-форма на панель
 - Пресс-форма на крышку
 - Пресс-форма для двойной иглы
 - Пресс-форма для верхней иглы
 - Пресс-форма для заготовки линии элюента
 - Оснастка для экструдирования ленты полиэтиленовой – заготовки для изготовления ручки генератора технеция
2. Изготовление пресс-форм и оснастки по разработанной конструкторской документации
3. Отливка опытной партии деталей на изготовленных пресс-формах и оснастке
4. Передача пресс-форм, оснастки, опытной партии пластмассовых деталей и разработанной конструкторской документации.

Подраздел 2.2 Описание и объем выполняемых работ

Наименование	Основные технические характеристики	Количество	Количество деталей в опытной партии	Срок поставки
Разработка конструкторской документации на пресс-формы и оснастку	не устанавливаются	1 комплект	-	1 п/г 2014 г.
Пресс-форма на корпус	Одноместная для прессования детали из ударопрочного полистирола	1 шт.	10 шт.	2 п/г 2014 г.
Пресс-форма на панель	Одноместная для прессования детали из ударопрочного полистирола	1 шт.	10 шт.	2 п/г 2014 г.
Пресс-форма на крышку	Одноместная для прессования детали из ударопрочного полистирола	1 шт.	10 шт.	2 п/г 2014 г.
Пресс-форма для двойной иглы	Многоместная для запрессовки игольных заготовок в блок из	1 шт.	10 шт.	2 п/г 2014 г.



	полиэтилена			
Пресс-форма для верхней иглы	Многоместная для запрессовки игольных заготовок в блок из полиэтилена	1 шт.	10 шт.	2 п/г 2014 г.
Пресс-форма для заготовки линии элюента	Многоместная для запрессовки игольных заготовок в блок из полиэтилена	1 шт.	20 шт.	2 п/г 2014 г.
Оснастка для экструдирования ленты полиэтиленовой – заготовки для изготовления ручки генератора технеция	не устанавливаются	1 шт.	50 м	2 п/г 2014 г.

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К РАБОТАМ

Подраздел 3.1 Общие требования	
<p><i>Соответствие нормативному документу, устанавливающему технические требования:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> • Для пресс-формы на корпус - чертеж ШФВИ.ГТ.-53.01.01 (Приложение №1 к Техническому заданию); • Для пресс-формы на панель – чертеж ШФВИ.ГТ.-53.01.02 (Приложение №2 к Техническому заданию); • Для пресс-формы на крышку – чертеж ШФВИ.ГТ.-53.01.03 (Приложение №3 к Техническому заданию); • Для пресс-формы для двойной иглы – чертеж ШФВИ.ГТ.-53.01.11 (Приложение №4 к Техническому заданию); • Для пресс-формы для верхней иглы – чертеж ШФВИ.ГТ.-53.01.12 (Приложение №5 к Техническому заданию); • Для пресс-формы для иглы трубчатой специального назначения – чертеж ШФВИ.ГТ.-53.01.13 (Приложение №6 к Техническому заданию); • Для оснастки для экструдирования ленты полиэтиленовой – заготовки для изготовления ручки генератора технеция – чертеж ШФВИ.ГТ.-53.01.06 (Приложение №7 к Техническому заданию); 	
Подраздел 3.2 Требования к качеству выполняемых работ	
<p><i>Конструкторская документация на пресс-формы и оснастку должна соответствовать ЕСКД. Пресс-формы и оснастка должны обеспечивать требуемые параметры при изготовлении деталей в соответствии с конструкторской документацией на изделия. Пресс-формы и оснастка должны быть спроектированы и изготовлены в соответствии с требованиями ЕСКД и заказчика из высококачественных инструментальных и конструкторских сталей. Материалы для изготовления опытной партии должны иметь сертификаты соответствия.</i></p>	
Подраздел 3.3 Требования к маркировке	
<p><i>Требования не устанавливаются.</i></p>	
Подраздел 3.4 Требования к упаковке	

<p><i>Детали опытной партии должны быть упакованы в коробки из гофрокартона, предохраняющие детали от повреждений в процессе транспортировки и хранения. Тара и упаковка пресс-форм и оснастки должны соответствовать требованиям действующих в Российской Федерации стандартов, Правил перевозок грузов, правил погрузки и крепления грузов, технических условий и стандартов предприятия-изготовителя, должны обеспечивать сохранность пресс-форм и оснастки, их целостность и защиту при погрузке и выгрузке средствами механизации или вручную, транспортировке на склад Заказчика, а также на период хранения до начала эксплуатации.</i></p>
<p>Подраздел 3.5 Требования к безопасности выполнения работ и безопасности результата выполненных работ</p>
<p><i>Требования не устанавливаются.</i></p>
<p>Подраздел 3.6 Требования по обучению персонала заказчика</p>
<p><i>Требования не устанавливаются.</i></p>
<p>Подраздел 3.7 Требования к транспортированию</p>
<p><i>Транспортирование пресс-форм, оснастки, опытной партии деталей производится Исполнителем автомобильным транспортом с тентованными кузовами, имеющим свободный доступ для погрузки-выгрузки груза напольными погрузчиками либо цеховыми подвесными грузоподъемными механизмами.</i></p> <p><i>Передача пресс-форм, оснастки, опытной партии деталей, конструкторской документации производится по адресу: Калужская область, г. Обнинск, Киевское шоссе, 109 км.</i></p>
<p>Подраздел 3.8 Требования к хранению</p>
<p><i>Требования не устанавливаются.</i></p>
<p>Подраздел 3.9 Требования к обслуживанию</p>
<p><i>Требования по обслуживанию оговариваются Исполнителем в паспортах по эксплуатации.</i></p>
<p>Подраздел 3.10 Требование к форме представляемой информации</p>
<p><i>Требования не устанавливаются.</i></p>

РАЗДЕЛ 4. РЕЗУЛЬТАТ ВЫПОЛНЕННЫХ РАБОТ

<p>Подраздел 4.1 Описание конечного результата выполненных работ</p>
<p><i>Прием комплекта разработанной конструкторской документации, пресс-форм и оснастки, опытной партии деталей.</i></p>
<p>Подраздел 4.2 Требования по приемке работ</p>
<p><i>Детали опытной партии проходят входной контроль при поступлении к Заказчику. Передача конструкторской документации, пресс-форм, оснастки, опытной партии деталей оформляется Актом сдачи-приемки.</i></p>
<p>Подраздел 4.3 Требования по передаче Заказчику технических и иных документов (оформление результатов выполненных работ)</p>
<p><i>Исполнитель передает Заказчику по завершению работы техническую и эксплуатационную документацию на спроектированные и изготовленные пресс-формы и технологическую оснастку. Комплект конструкторской документации на спроектированные и изготовленные пресс-формы и оснастку предоставляется как в электронном виде, так и в печатном виде.</i></p>

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ИСПОЛНИТЕЛЮ

1. Опыт работы у Исполнителя по проектированию и изготовлению аналогичных пресс-форм и оснастки (подтверждается выполненными договорами).
2. Наличие у предприятия конструкторского бюро, инструментального цеха литейного цеха
3. Наличие лицензий на данный вид деятельности, в т.ч. лицензии Росздравнадзора на изготовление изделий медицинского назначения.
4. Приемка изготовленных пресс-форм, оснастки и деталей опытной партии отделом технического контроля изготовителя.
5. Наличие субподрядчиков не допускается.

РАЗДЕЛ 6. ПОРЯДОК РАСЧЕТОВ

Заказчик производит выплату авансового платежа Исполнителю на расчетный счет, указанный в Договоре, в размере 50% от стоимости Работ, в течение 20 (Двадцати) календарных дней со дня заключения Договора, на основании выставленного Исполнителем счета. Обязательство Заказчика по внесению авансового платежа, предусмотренное Договором, считается исполненным с момента списания денежных средств с расчетного счета Заказчика, указанного в Договоре.

Заказчик оплачивает оставшиеся 50% стоимости Работ по Договору путем перечисления стоимости Работ по Договору на расчетный счет Исполнителя, на основании оформленных и подписанных обеими Сторонами договора Акта сдачи-приемки, товарной накладной, счета-фактуры, в течение 20 (Двадцати) календарных дней с даты подписания и на основании выставленного Исполнителем счета на оплату стоимости Работ по Договору.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Требования не устанавливаются.

РАЗДЕЛ 8. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	ЕСКД	Единая система конструкторской документации

РАЗДЕЛ 9. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

Номер приложения	Наименование приложения	Номер страницы
1	Чертеж ШФВИ.ГТ.-53.01.01	
2	Чертеж ШФВИ.ГТ.-53.01.02	
3	Чертеж ШФВИ.ГТ.-53.01.03	
4	Чертеж ШФВИ.ГТ.-53.01.11	
5	Чертеж ШФВИ.ГТ.-53.01.12	
6	Чертеж ШФВИ.ГТ.-53.01.13	

7	Чертеж ШФВИ.ГТ.-53.01.06	
---	--------------------------	--

Начальник ЭПЦ



М.А. ИВКИН