

«Утверждаю»:

Первый заместитель генерального директора
АО «ПО «Баррикада»

_____/ А.А. Кокарев /

м.п.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ №4


на поставку штампа для изготовления металлической фурнитуры деревянной тары (ящиков) столярного участка, расположенного по адресу: Ленинградская область, Гатчинский район, г. Гатчина, проезд Энергетиков, дом 2, строение 24

№ п/п	Наименование	Основные данные
1	Основание	Изготовление металлической фурнитуры для деревянной тары (ящиков) на оборудовании АО «ПО «Баррикада»
2	Заказчик	АО «ПО «Баррикада»
3	Подрядчик	На основании выбора подрядной организации
4	Наименование и адрес объекта	АО «ПО «Баррикада» по адресу: Ленинградская область, Гатчинский район, город Гатчина, проезд Энергетиков дом 2, строение 24
5	Подразделение	Столярный цех
6	Наименование работ	Изготовление штампа для прессы однокривошипного механического КД 2126
7	Особые условия	Разработка конструкции штампа в соответствии с чертежом фурнитуры.
8	Общие требования по поставке	<p><u>Изготовление штампа для металлической фурнитуры ящиков.</u> Состав работ:</p> <p>1) Разработать конструкторскую документацию штампа в соответствии с чертежом фурнитуры – угольник 1 (Приложение №1 к Техническому заданию) и конструктивных особенностей прессы КД 2126 (присоединительные размеры: верхней плиты штампа с хвостовиком к ползуну). По результатам, предоставить конструкторскую документацию штампа Заказчику на утверждение. Количество штампов – 1шт.</p> <p>2) Изготовить штамп по чертежу фурнитуры в соответствии с ГОСТ 22472-87 «Штампы для листовой штамповки. Общие технические условия» и ГОСТ 12.2.109 – 89 «Штампы для листовой штамповки. Общие требования безопасности». Требования к штампам:</p> <ul style="list-style-type: none">- надёжность крепления верхней половины штампа с хвостовиком к штатным крепежным элементам ползуна прессы;- надёжность крепления нижней части штампа к подштамповой плите прессы;- диаметр хвостовика верхней плиты 50 мм.;- материал для изготовления штампа – высоколегированная и углеродистая сталь;- готовое изделие (штамп) должно пройти тщательный контроль (химический анализ металла, ультразвуковой контроль для выявления микротрещин). Результаты контроля предоставить Заказчику на бумажном носителе;- рабочая часть штампа должна пройти термическую обработку; <p>3) Произвести установку и тестирование штампа на прессе КД2126 Заказчика.</p> <p>4) Сдача результатов работ Заказчику.</p> <p>Подрядчик осуществляет работы, своими или наёмными силами, с использованием материалов, машин, механизмов и приспособлений, приобретённых или арендованных за собственные средства.</p>

		Разделение суммы оплаты на несколько платежей.
9	Предоставляемые документы	<p>1. Чертёж угольника 1 ГОСТ 16561-76 (Приложение №1 к Техническому заданию).</p> <p><u>Перечень нормативных документов:</u></p> <p>ГОСТ 22472-87 - «Штампы для листовой штамповки. Общие технические условия» ГОСТ 12.2.109 – 89 «Штампы для листовой штамповки». Общие требования безопасности». ГОСТ 16561-76 Арматура металлическая для деревянных ящиков. Технические условия.</p>

Составил:

Заместитель главного инженера



_____ В.А. Винокуров

Согласовано:

Главный инженер


_____ А.А. Картунен

Главный технолог


_____ К.А. Михайлов