|  |  |
| --- | --- |
| УТВЕРЖДАЮГенеральный директор \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_«\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2019 г. | СОГЛАСОВАНОГенеральный директор \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_«\_\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2019 г. |

**Техническое задание № \_\_\_\_ на разработку пружин типа ПРМФ.90.000 и ПРМФ.91.000**

1. **Наименование, исполнитель и сроки выполнения работ**
	1. Наименование работ: Разработка Пружин типа ПРМФ.90.000 и ПРМФ.91.000
	2. Данное Техническое задание (далее - ТЗ) является неотъемлемой частью договора №\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
	3. Данное ТЗ предназначено для определения объемов работ по разработке пружин типа ПРМФ.90.000 (далее – Пружина), входящих в состав оборудования типа Д44 (далее - Оборудование).
	4. Данное ТЗ включает в себя полный перечень технических характеристик, которыми должны обладать Пружины для обеспечения работоспособности Оборудования
	5. Основание для выполнения работ: договор №\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_от\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
	6. Исполнитель работ: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
	7. Срок выполнения: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_
2. **Цель выполнения работ**
	1. Целью выполнения работ является получение Пружин с характеристиками, необходимыми для обеспечения функционирования Оборудования типа Д44
3. **Порядок выполнения работ.**
	1. Разработка Пружины включает в себя следующие стадии:
		1. Согласование чертежей пружин, полученных от заказчика (Приложение 2)
		2. Изготовление партии Пружин согласно спецификации (Приложение 1)
		3. Проведение комплекса испытаний Пружин
		4. Упаковка
		5. Отгрузка на склад заказчика
4. **Технические требования к изделию**
	1. Технические характеристики Пружин:
		1. Пружина в режиме ожидания находится сжатом состоянии (статическая нагрузка), далее при активации механизма пружина работает в режиме циклических нагрузок
		2. Максимальная длина в сжатом состоянии L3 согласно эскизам (Приложение 2)
		3. Минимальный внутренний диаметр dmin согласно эскизам (Приложение 2)
		4. Максимальный внешний диаметр Dmax согласно эскизам (Приложение 2)
		5. Нагрузка при сжатии до длины L1 = 70 мм согласно эскизам (Приложение 2)
		6. Максимальная жесткость Пружины kmax = 60H/мм
		7. Жесткость Пружины, обеспечивающая оптимальную работоспособность Оборудования ko=25Н/мм
5. **Технико-экономические требования**
	1. Не предъявляются
6. **Требования к видам обеспечения**
7. **Требования к сырью и материалам**
	1. В изделии не должны применяться остродефицитные материалы
	2. Пружины должны быть покрыты защитным материалом.
8. **Требования к консервации, упаковке и маркировке**.
	1. Готовые Пружины должны быть упакованы в транспортную тару: zip пакет по 1 шт в пакете, далее в упаковку из гофрокартона по 10 шт.
	2. На каждую пружину должен быть заполнен Паспорт (лист контроля качества) с указанием Характеристик пружины:
		1. Номер чертежа,
		2. Количество, шт
		3. Вес, кг
		4. Материал
		5. Диаметр проволоки
		6. Свободная длина
		7. Наружный диаметр
		8. Шаг пружины
		9. Количество витков
		10. Количество рабочих витков
		11. Направление навивки
		12. Тип витка
		13. Усилие в контрольных точках F1 и F3 по чертежу
		14. Внешний диаметр пружины при максимальном сжатии
		15. Свободная длина после заневоливания на 24 ч.
		16. Усилие в контрольной точке после заневоливания на 24 ч.

От Заказчика\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ От Исполнителя\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_