**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ3**

**на предоставление услуги**

Изготовление штамповой оснастки для повышения скорости и надежности работы автоматической линии производства структурированной насадки

**1. Общие положения**

* 1. *Полное и сокращенное наименование Заказчика -* ***Информация скрыта****.*
	2. *Конечная цель получения услуги – Повышение скорости и надежности работы автоматической линии производства структурированной насадки используемой в ректификационных колоннах.*
	3. *Объект, на который направлено предоставление услуги – автоматическая линия производства структурированной насадки.*

**2. Требования, предъявляемые к Исполнителю**

* 1. Перечень основных мероприятий в рамках предоставления услуги:
* *изготовление штамповой оснастки*
	1. Требования к характеристикам результата предоставления услуги:

*- Штамповая оснастка должна обеспечивать пробивку одновременно 42 отверстий диаметром 4,5мм в нержавеющем листовом металле толщиной 0,2 мм;*

*- Пуансоны и матрицы должны быть раздельными, должна быть возможность замены по одному элементу. Штамповая оснастка должна обеспечивать быструю смену пуансонов и матриц.*

*- Ресурс пробойного инструмента должен составлять не менее 1,5 млн ударов.*

* 1. Наличие у Исполнителя разрешительных документов:

 *– не требуется.*

* 1. Наличие у Исполнителя оборудования, инструментов, программного обеспечения и т.д., необходимых для достижения качественного результата услуги:

*- опыт изготовления штамповых оснасток не мене 1 года;*

*- токарные и фрезерные станки с ЧПУ обеспечивающие необходимую точность.*

**3. Предоставляемые Исполнителю Заказчиком документы и материалы**

В данном разделе указывается перечень документов и материалов, которые Заказчик может предоставить Исполнителю для достижения качественного результата услуги

*- настоящее ТЗ и предварительный эскиз.*

*- Необходимая конструкторская и техническая документация.*

**4. Состав и содержание мероприятий**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование мероприятия** | **Период выполнения (указывается количество календарных дней с даты подписания Договора)** | **Форма результата** |
| **1** | Согласование конструкции штамповой оснастки  | Не более 15 | Согласованая техническая документация |
| 2 | Изготовление штамповой оснастки  | Не более 90 | Изготовленная оснастка |
| 3 | Итого | 90 |

*Заполнение данной таблицы является основой к формированию Календарного плана и является обязательным*

3 Настоящее Техническое задание может корректироваться по договоренности с Исполнителем (в том числе в части оформления), при этом ***скорректированные характеристики результата предоставления услуги должны быть не хуже характеристик, указанных в пункте 2.2 исходного Технического задания, а срок завершения исполнения услуги должен быть не позднее срока выполнения последнего мероприятия, указанного в разделе 4 исходного Технического задания***.

**5. Требования к результатам работ**

* Конечным результатом предоставления услуги являются изготовленная работоспособная штамповая оснастка, соответствующая согласованным чертежам на изделие.
* По окончании выполнения мероприятий, связанных с предоставлением услуги, Исполнитель предает заказчику изготовленную технологическую оснастку, а также, в качестве приложений акт сдачи - приемку услуги.

Предварительный эскиз штамповой оснастки:

**