«СОГЛАСОВАНО»
Зам. генерального директора
ОАО «Уралэлектро»

_____Ю.А. Пурдяев

«УТВЕРЖДАЮ»
Главный инженер
ОАО «Уралэлектро»

_____ С.И. Белов

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку деталей из алюминиевого сплава
(комплектующих для производства электродвигателей)

г. Медногорск 2019 г.

1 Введение

Документ является технической основой сотрудничества между ОАО Уралэлектро и поставщиком деталей из алюминиевого сплава(комплектующим для производства электродвигателей), далее «комплектующим».

2 Цель технического задания

Данное техническое задание определяет технические требования к поставляемым комплектующим, требования к документации, условиям упаковки и т.д.

3 Технические требования к комплектующим

3.1 Все комплектующие должны быть изготовлены из сплава АК10Су ГОСТ1583-93. Изменение материала возможно только после дополнительного согласования. На каждой детали должна присутствовать маркировка, оговоренная в чертеже.

3.2 Точность отливок 6-0-0-5 по ГОСТ Р 53464-2009.Все размеры и технические требования в чертежах должны быть соблюдены. Каждое отклонение от чертежа должно быть согласовано.

3.3 На поверхностях отливок не допускаются:

- облой и остатки литниковой системы.
- пороки, снижающие прочность и ухудшающие товарный вид отливок;
- следы от сетки разгара пресс-формы более 0,2 мм;
- следы от выталкивателей, углубляющиеся или выступающие на величину более 0,5 мм;
- следы от стыков частей пресс-формы более 0,15 мм;
- задиры от приваривания металла к пресс-форме глубиной более 0,3 мм;
- сдвиг одной части пресс-формы по отношению к другой в местах разъема, выходящих за пределы допуска соответствующих размеров.

На отливках допускается суммарная поверхность неровностей, следов спаев и раковин на наружной поверхностей, следов спаев и раковин на наружной поверхности не более 5% от всей поверхности по ОСТ884-183-79.

Не допускаются сквозные раковины и поры глубиной более 1,5 мм и диаметром более 1,5 мм

На поставляемых деталях не должны быть заусенцев, способных привести к порезам и прочим травмам.

3.4 Все комплектующие должны быть не окрашены

3.5 Все детали поставляются без окончательной механической обработки, в виде отливок, зачищенных согласно п.3.3 настоящего задания.

3.6 Поставщик изготавливает детали на оснастке покупателя. Весь текущий и плановый ремонт оснастки поставщик берет на себя. После проведения ремонта оснастки поставщик до поставки комплектующих предоставляет покупателю аттестат на отливку для определения возможности допуска оснастки в производство.

3.7 Все внесения изменений в конструкцию комплектующих должны быть проверены и одобрены ОАО «Уралэлектро»

4 Порядок входного контроля

При входном контроле будут проводится следующие операции.

4.1 По всем корпусным деталям:

Проверка сопроводительной документации. Каждая партия отливок должна быть снабжена сертификатом или другим документом с указанием предприятия-изготовителя, марки сплава, маркировки и количества штук – 100% от партии.

Внешний осмотр – проверка на наличие заусенцев, сколов, раковин, посторонних включений и т.д. (при необходимости должен быть оформлен эталон по внешнему виду на каждое изделие, утвержденный в установленном порядке и ОСТ 16.686.531-84) – 2% от партии.

Проверка плотности сплава – 2% от партии.

Химический анализ сплава – при возникновении необходимости.

4.2 По крышкам

Проверка основных размеров: габаритные размеры, межцентровые расстояния – 2% от партии

Проверка всех размеров – при необходимости, но не реже 1 раза в полугодие.

4.3 По стойкам

Проверка основных размеров: высота, межцентровое расстояние отверстий, предназначенных для крепления стойки к станине.

Проверка всех размеров – при необходимости, но не реже 1 раза в полугодие.

4.4 По щитам

Проверка основных размеров: высоту щита, диаметр ступицы под подшипник, диаметр замковых поверхностей, наружный диаметр – 100% от партии.

Проверка остальных размеров – 2% от партии.

Проверка всех размеров – при необходимости, но не реже 1 раза в полугодие.

5 Гарантии и качество продукции

1. Гарантии и качество продукции.

1.1 Ответственность за изделия

Производитель несет полную ответственность за качество поставляемых изделий.

1.2 Гарантия качества

Поставщик должен гарантировать качество изделия, отслеживаемое системой качества в соответствии с ISO 9001.

1.3 Период гарантии

3 года, начиная с отгрузки товара с завода.

1.4 Частота рекламаций

В течение первых 12 месяцев не более 0,05 % .

В последующие месяцы не более 0,01% .

6 Ремонт, обслуживание, претензии

Все несоответствия, которые будут замечены при входном контроле или при производстве будут сообщаться в соответствии с протоколом претензий. Обе стороны должны решить возникшие претензии в течение семи дней, в зависимости от технической неисправности и срочности.

Если требуемые комплектующие могут быть заменены запасом на ОАО «Уралэлектро», то бракованные будут уничтожены и цена должна быть компенсирована. По желанию поставщика, забракованные части могут быть возвращены ему за его счет. В любом случае все затраты ОАО «Уралэлектро» будут отнесены на поставщика.

Когда дефектные комплектующие будут уничтожены на ОАО «Уралэлектро», один типопредставитель комплектующих будет храниться на заводе ОАО «Уралэлектро» в течение 6 месяцев для документации. По желанию поставщика претензионные части могут быть

возвращены ему за его счет. В любом случае все затраты ОАО «Уралэлектро» будут отнесены на поставщика.

В случае согласования сторонами возможности исправления несоответствий силами ОАО «Уралэлектро» стоимость работ устанавливается дополнительным соглашением.

7 Упаковка и хранение

Инструкция по упаковке:

Все комплектующие должны иметь упаковку, обеспечивающую сохранность деталей во время перевозки.

Характеристики, которые должны быть строго сохранены поставщиком:

- Допускается использование европоддонов или индивидуальной упаковки.
- комплектующие и упаковка не должны выступать за края паллета.

Отдельные паллеты должны нумероваться последовательно снаружи (начиная с 1). Соответствующий номер должен быть указан в упаковочном листе.

Упаковочный лист должен содержать следующие данные:

• Номер заказа;
• тип комплектующих;
• количество;
• номер паллета

Хранение и транспортирование:

Способы транспортирования и хранения отливок должны обеспечивать защиту отливок от механических повреждений и коррозии.

Приложение

Чертежи корпусных деталей в количестве 16 штук на 16 листах.

Разработал: Мамыкин А.Ю.