УТВЕРЖДАЮ

Технический директор ГК «Биокомплекс»

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ С.Ю. Николаенков

«\_\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2024 г.

**Техническое задание**

на оказание услуг по шлифованию спирали шнека сепаратора SM300B

1. **Общие требования** 
   1. Наименование проводимых работ: наружное шлифование спирали шнека сепаратора согласно ГОСТ 23505-79;
   2. Заказчик: ГК «Биокомплекс»;
   3. Исполнитель:
   4. Место проведения услуг: на территории Исполнителя;
   5. Предоставляемое Заказчиком изделие – изделие типа вал с винтовой поверхностью вдоль продольной оси с габаритными размерами 1017х303 мм;
   6. Заказчик предоставляет Исполнителю актуальную конструкторскую документацию (далее КД), соответствующую требованиям ЕСКД. При необходимости, Исполнитель разрабатывает технологическую документацию на обрабатываемые изделия, соответствующую требованиям ЕСТД.
   7. При выполнении услуг должно быть обеспечено надёжное качество представленных материалов и режущих инструментов, используемых при выполнении услуг, в соответствии с действующими ГОСТ. Выполнение механической обработки должно проводиться на технически исправном технологическом оборудовании, сертифицированном согласно действующими ГОСТ;
   8. Представлять Заказчику надлежащим образом оформленные отчётные документы.
2. **Цель выполнения работ**
   1. Цель выполнения работ – достижение требуемых степеней точности и шероховатости методом наружного шлифования наплавленной поверхности шнека;
   2. Материал наплавленной шлифуемой поверхности шнека – карбид вольфрама (WC), твердостью до 70 HRC;
   3. По результатам механической обработки наружный диаметр спирали шнека должен соответствовать ⌀300-0,065+0,065 мм с Ra 2,5 с отклонением по радиальному биению 0,1 относительно базы К.
3. **Перечень и количество обрабатываемых изделий**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | Наименование услуг | Кол-во,  шт |
| **Шлифование спирали шнека сепаратора ⌀300-0,065+0,065мм с Ra 2,5** | |  |
| 1 | Шнек сепаратора | 1 |

1. **Порядок приемки работ**

4.1 Изделия, прошедшие механическую обработку, контролируются с использованием поверенных измерительных инструментов соответствующей точности, внесенных в Госреестр СИ.

4.2 Опытный образец предъявляется на приемочный контроль качества Заказчику;

4.3 Транспортировка обработанных изделий осуществляется в таре и/или упаковке Заказчика.

Главный технолог \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/В.С. Барышников

ГК «Биокомплекс»