УТВЕРЖДАЮ

Технический директор ГК «Биокомплекс»

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

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

**Техническое задание**

на оказание услуг по шлифованию спирали шнека сепаратора

1. **Общие требования** 
   1. Наименование проводимых работ: наружное шлифование спирали шнека сепаратора SB-520 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 260х1100 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 ⌀259-0,065+0,065мм c Ra2,5 с отклонением биения относительно базы К 0,05 и отклонением от цилиндричности 0,05.
3. **Перечень и количество обрабатываемых изделий**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **№ п/п** | Наименование услуг | Кол-во,  шт |
| **Шлифование спирали шнека сепаратора SB-520** **⌀259-0,065+0,065мм c Ra2,5** | |  |
| 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.

Ведущий инженер-технолог \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/А.О. Гуля

ГК «Биокомплекс»