

УТВЕРЖДАЮ



Директор ООО «Техпро»
Мухаметзянов А.Г.

“22” февраля 2024 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на выполнение работ по разработке конструкторской документации и изготовлению опытного образца оснастки

1. Цель работ:	
1.1 Цель выполнения работы:	Разработка и изготовление оснастки – пресс-форм для литья изделий по давлением, используемых для производства контейнеров для сбора биоматериала по ТУ 32.50.50-008-43623579-2024 (5 пресс-форм на 3 изделий)
2. Исходные параметры	
2.1. Контакт ответственного специалиста на предприятии:	ФИО главного инженера: Мухаметзянов Алексей Газимзянович Контактный телефон: 8(3519) 39 01 77, 8 922 231 2508 e-mail: tpmgn@mail.ru
2.2. Какие исходные данные будут предоставлены заказчиком на первоначальном этапе?	Образец продукции, фотоизображения.
3. Требования к разрабатываемой документации	
3. Требования к документации:	В объеме необходимом для производства готовой пресс-формы
4. Технические требования к оснастке:	
4.1. Требования к материалам из которых будет изготовлен объект	Сталь либо каленая дюраль
4.2. Выполняемые функции	Форма для отливки готового изделия
4.3. Нормы и количественные показатели	Гарантия 100 000 отливок
4.4. Технические характеристики (параметры)	Пресс форма одноместная холодноканальная из каленой дюрали (направляющие и подвижные элементы из стали), гарантийный ресурс 100000 запрессовок (отливок), Пресс форма двухместная холодноканальная из каленой дюрали (направляющие и подвижные элементы из стали), гарантийный ресурс 100000 запрессовок (отливок). <i>Техническое задание включает в себя разработку и изготовление оснастки, состоящей из следующих пресс-форм, необходимых и достаточных для изготовления медицинского изделия Контейнера для сбора биоматериала по ТУ 32.50.50-008-43623579-2024 в 6 (шести) вариантах исполнения (объемом емкости 60,100 и 125 мл, с крышкой</i>

	оснащенной шпателем и без шпателя): 1. Пресс-форма на емкость 60 мл; 2. Пресс-форма на емкость 100 мл; 3. Пресс-форма на емкость 125 мл; 4. Пресс-форма на крышку (размер универсальный для емкостей любого объема из вышеперечисленных, предусмотрено углубления для оснащения шпателем); 5. Пресс-форма на шпатель.
4.5. Требования к совместимости	Совместимость с термопластавтоматом Formolder 200/300
4.6. Требования по мобильности	Изделие съемное
4.7. Ресурс использования оснастки (количество съёмов)	100 000 отливок и более
4.8. Конструктивные требования	Наименьшее количество составных частей
4.9. Требования к эксплуатации, удобству технического обслуживания и ремонта	Должна быть ремонтпригодной
4.10. Требования к стойкости к внешним воздействующим факторам	нормальные климатические условия ГОСТ 15150
4.11. Требования безопасности	Требования отсутствуют
Этапы работ по разработке РКД и созданию опытного образца (календарный план)	
5. Этапы выполнения работ:	Финал работ - не позднее 10.12.2024 года. Сроки и этапы указаны в <u>Таблице 2</u> (прилагается).
Результаты	
6. По окончании работ должны быть предоставлены:	<input checked="" type="checkbox"/> Полный комплект конструкторской документации в 2 экз., в том числе 1 экз. для Фонда <input checked="" type="checkbox"/> Электронный вариант КД <input checked="" type="checkbox"/> опытный образец оснастки <input checked="" type="checkbox"/> фото и видеоматериалы для Фонда

Таблица 1

№ п/п	Наименование воздействующего фактора	Характеристика воздействующего фактора	Максимальное значение (диапазон возможных изменений) воздействующего фактора
Стойкость			
1	Температура окружающей среды	°С	20±5
2	Влажность воздуха	Относительная влажность при температуре 25 °С, %	60±15
3	Атмосферное давление	Па (мм рт. ст.)	101,3±4 (760±30)
Устойчивость			
4	Температура окружающей среды	°С	20±5
5	Влажность воздуха	Относительная влажность при температуре 25 °С, %	60±15
6	Атмосферное давление	Па (мм рт. ст.)	101,3±4 (760±30)
Прочность			
7	Температура	°С	20±5

<i>№ п/п</i>	<i>Наименование воздействующего фактора</i>	<i>Характеристика воздействующего фактора</i>	<i>Максимальное значение (диапазон возможных изменений) воздействующего фактора</i>
	<i>окружающей среды</i>		
<i>8</i>	<i>Влажность воздуха</i>	<i>Относительная влажность при температуре 25 °С, %</i>	<i>60±15</i>
<i>9</i>	<i>Атмосферное давление</i>	<i>Па (мм рт. ст.)</i>	<i>101,3±4 (760±30)</i>

Таблица 2

№ п.п.	Наименование документа	Сроки проведения этапа (дд.мм.гг – дд.мм.гг)
<i>Разработка и изготовление пресс-форм для производства контейнеров для сбора биоматериала по ТУ 32.50.50-008-43623579-2024 (5 пресс-форм на 3 изделия)</i>		
1.	ЭТАП «Эскизный проект»	
1.1	Разработка 3Д модели изделия	01.06.2024 - 01.08.2024
2.	ЭТАП «Технический проект оснастки»	
2.1	Разработка Ведомости	01.08.2024 – 01.09.2024
2.2	Разработка Спецификации	01.08.2024 – 01.09.2024
2.3	Разработка Сборочных чертежей	01.08.2024 – 01.09.2024
2.4	Разработка чертежей деталей	01.08.2024 – 01.09.2024
3.	ЭТАП «Изготовление оснастки и испытания»	
3.1	Изготовление образца оснастки	01.09.2024 – 10.12.2024
3.2	Разработка Программы и методики приемочных испытаний	01.09.2024 – 10.12.2024
3.3	Проведение приемочных испытаний	01.09.2024 – 10.12.2024

Фотографии готовой продукции (к ТЗ на изготовление оснастки)
Контейнеры для сбора биоматериала по ТУ 32.50.50-008-43623579-2024:



Шесть вариантов исполнения:

1. Объемом 60 мл, с крышкой (без шпателя)
2. Объемом 60 мл, с крышкой, со шпателем;
3. Объемом 100 мл, с крышкой (без шпателя)
4. Объемом 100 мл, с крышкой, со шпателем;
5. Объемом 125 мл, с крышкой (без шпателя)
6. Объемом 125 мл, с крышкой, со шпателем;

Оснастка оборудования, необходимая для производства медицинского изделия в шести вариантах исполнения:

1. Пресс-форма на емкость 60 мл;
2. Пресс-форма на емкость 100 мл;
3. Пресс-форма на емкость 125 мл;
4. Пресс-форма на крышку (размер универсальный для емкостей любого объема из вышеперечисленных, предусмотрено углубления для оснащения шпателем);
5. Пресс-форма на шпатель.