

Техническое задание на поставку деталей ступицы, изготовленных из X8CrNiS 18-9	ТЗ-М04-0009
	Ревизия № 01

Техническое задание на
поставку деталей ступицы, изготовленных из X8CrNiS18-9 (20-040165, 20-040561)

Предмет закупки	Детали ступицы, изготовленные из X8CrNiS18-9
Номер документа	ТЗ-М04-0009
Номер ревизии	1
Дата ревизии	26.04.2018
Автор	Рудзит А.А.
Проверено	

Лист регистрации изменений

Номер ревизии	Дата	Автор	Изменения
1	26.04.2018	Рудзит А.А.	Первичный выпуск

Техническое задание на поставку деталей ступицы, изготовленных из X8CrNiS 18-9	ТЗ-М04-0009
	Ревизия № 01

1. Общие сведения			
Наконечник для подачи смазки и штифт являются составными частями ступицы ветроэнергетической установки. Они изготавливаются в соответствии с документами, указанными в п.5 настоящего Технического задания.			
№ документа	Имя документа	Габариты, мм	Вес, кг
20-040165	Grease injection nozzle	Ø12x42	
20-040561	Position pin hub - MB	Ø16x35	
Срок службы изделия не менее 20 лет.			

2. Требования к материалам и комплектующим			
Материал: сталь нержавеющая аустенитная X8CrNiS18-9 (AISI 303) по EN 10088-2-2005, произведённая в России, или аналог, не уступающий по своим характеристикам и согласованный с Заказчиком.			
Общий допуск формы по ISO 2768 ск.			
Шероховатость поверхности ISO 4287 и ISO 4288.			
Допуска на отклонения размеров, которые не указаны на чертеже, в соответствии с NEN-ISO 286-2.			
Для 20-040165 заусенцы и острые кромки не допускаются.			
Для 20-040561 притупить кромки в соответствии с указаниями на чертеже			

3. Требования к комплектности

Изделия изготавливаются согласно документации и моделей, указанных в п. 5 настоящего документа.

№ документа	Имя документа	Количество, шт.
20-040165	Grease injection nozzle	24
20-040561	Position pin hub - MB	1

В комплекте с изделием должна предоставляться сопроводительная техническая документация на русском языке:

- Свидетельство об изготовлении изделия с приложением документов о качестве (Паспорт Изделия);
- Инструкция по транспортировке, разгрузке, хранению.

Вся документация должна быть продублирована в электронном виде и передана Заказчику по электронной почте, указанной в договоре поставки, в срок не менее пяти рабочих дней до фактической отгрузки изделия.

4. Требования к качеству изделия			
Параметры и качество изделия должны соответствовать требованиям чертежей и применяемым спецификациям.			
Дополнительно изготовитель должен провести выходной контроль изделия согласно Перечню контрольных операций (если применимо, см. приложение).			
Заказчик имеет право провести повторный контроль изделия. При наличии несоответствий установленным требованиям изготовитель изделия должен провести работы по устранению выявленных несоответствий и их причин и/или заменить на годное изделие в сроки и по условиям договора поставки.			

5. Перечень приложений				
№№	Номер документа	Ревизия	Имя документа	
1	M04-C5-20-040165	B	Grease injection nozzle	
2	M04-C5-20-040561	A	Position pin hub - MB	
3	20-040561	A	Position pin hub – MB.STEP	