



### **Техническое задание на проектирование и изготовление маскирующих приспособлений (ложементов) по металлизации деталей для линий покрытия**

#### **Требования к приспособлениям:**

1. Использовать максимально лёгкие и жесткие материалы из алюминия и нержавеющей стали
2. Обеспечить стойкость к низкой температуре, при -40 до 120°C.
3. Максимальный вес приспособления не должно превышать 50 кг, при превышении допустимого веса приспособление нужно снабдить дополнительным подъёмным оборудованием.
4. Материал и комплектующие для приспособлений не должны оказывать вредное воздействие на здоровье человека.
5. Использование приспособления не должно ухудшать или повлиять на качество изделия.
6. Приспособление должно обеспечить свободную установку и снятие деталей.
7. Приспособление должно иметь крепежные элементы для фиксации на оборудовании, рабочих столах и в испытательных стендах.
8. Маркировка должна быть выполнена на табличке и содержать:
  - Товарный знак (наименование) изготовителя;
  - Наименование собственника;
  - Обозначение приспособления (заводской номер);
  - Масса;
  - Габаритные размеры;
9. Срок гарантии 12 месяцев с момента начала промышленной эксплуатации.

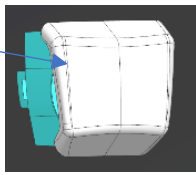
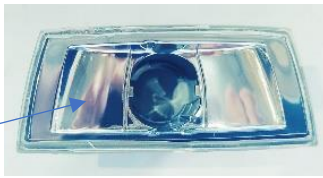
**Порядок и контроль приёмки:** По мере готовности приспособлений произвести сборку опытной партии продукции, произвести полный цикл испытаний для выявления недостатков с последующим их устранением. По окончании работ необходимо произвести чистку приспособлений от грязи, застывших излишек лака. Вывести приспособления из рабочей зоны и разметить в специально отведенном месте хранения.

**Требования к документации:** Каждое приспособление должно сопровождаться следующим комплектом документации:

1. 2D/3D Чертеж в электронном виде.
2. План проведения профилактических работ с детальным описанием последовательности их выполнения и периодичностью.
3. Тех паспорт.
4. Электрическую схему (если применимо).

**Исходные данные:**

1. Зона металлизации



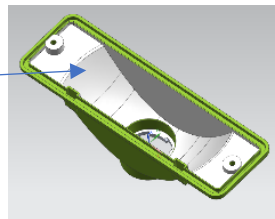
2. Зона металлизации



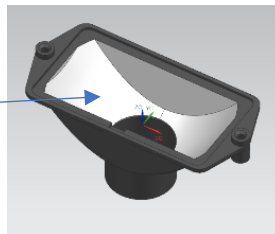
3. Зона металлизации



4. Зона металлизации



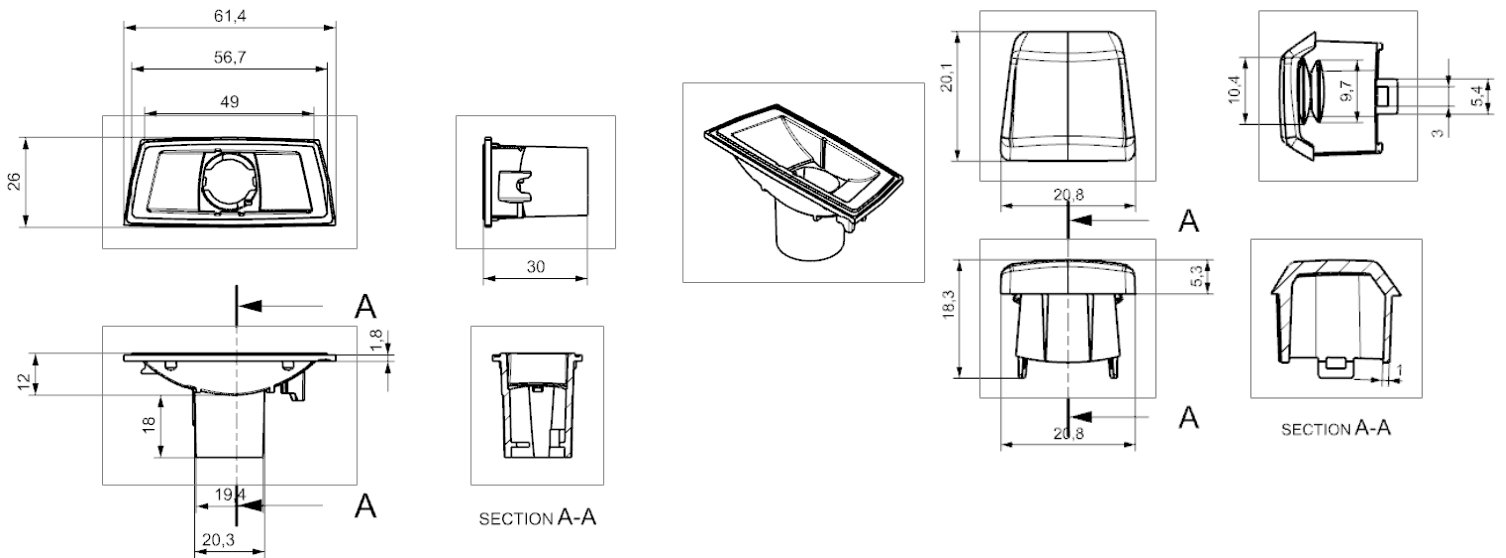
5. Зона металлизации



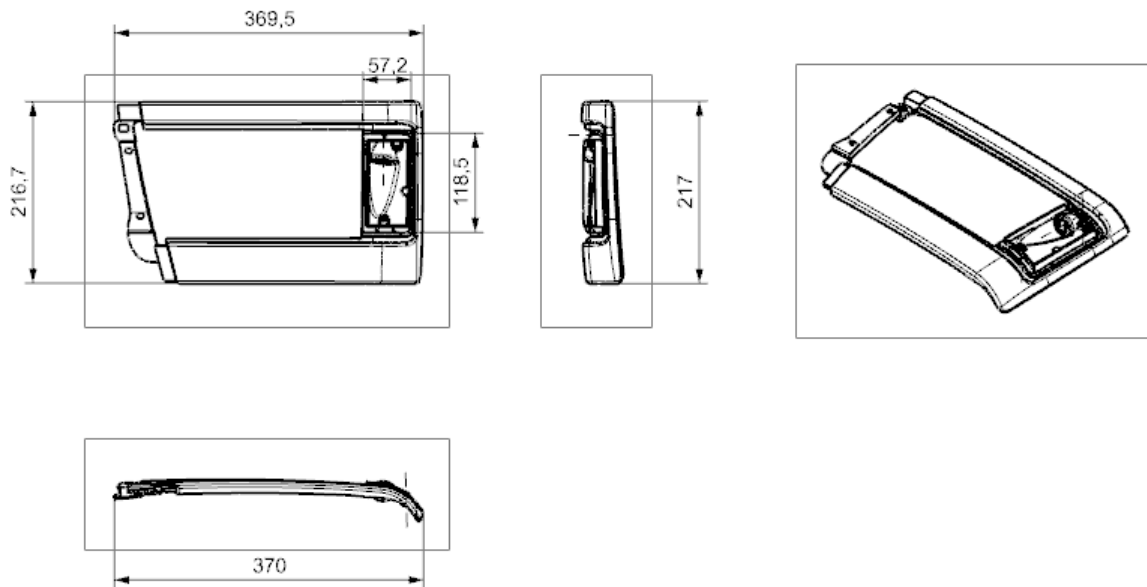
6. Зона металлизации



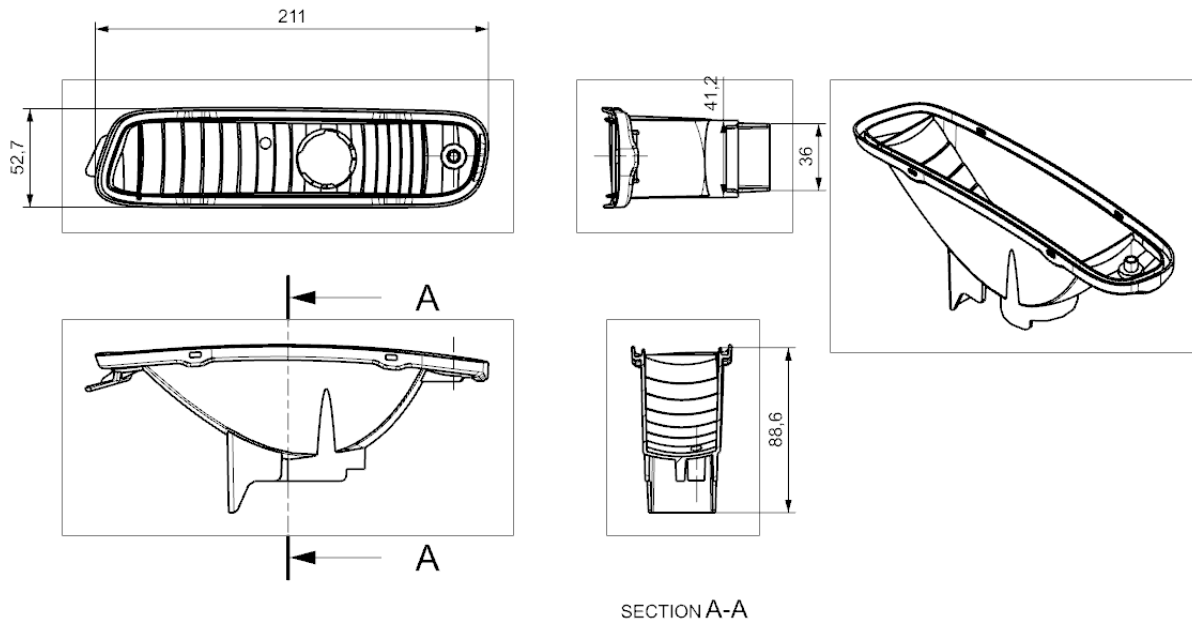
1. Маскирующее приспособление для металлизации детали поворотного сигнала Cobalt



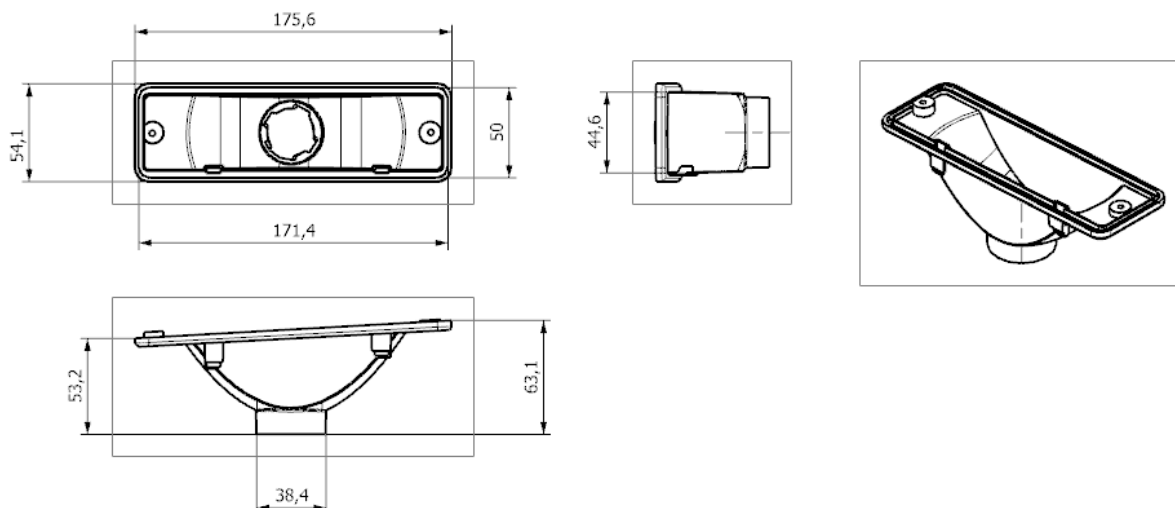
2. Маскирующее приспособление для металлизации крышки передних фар Labo



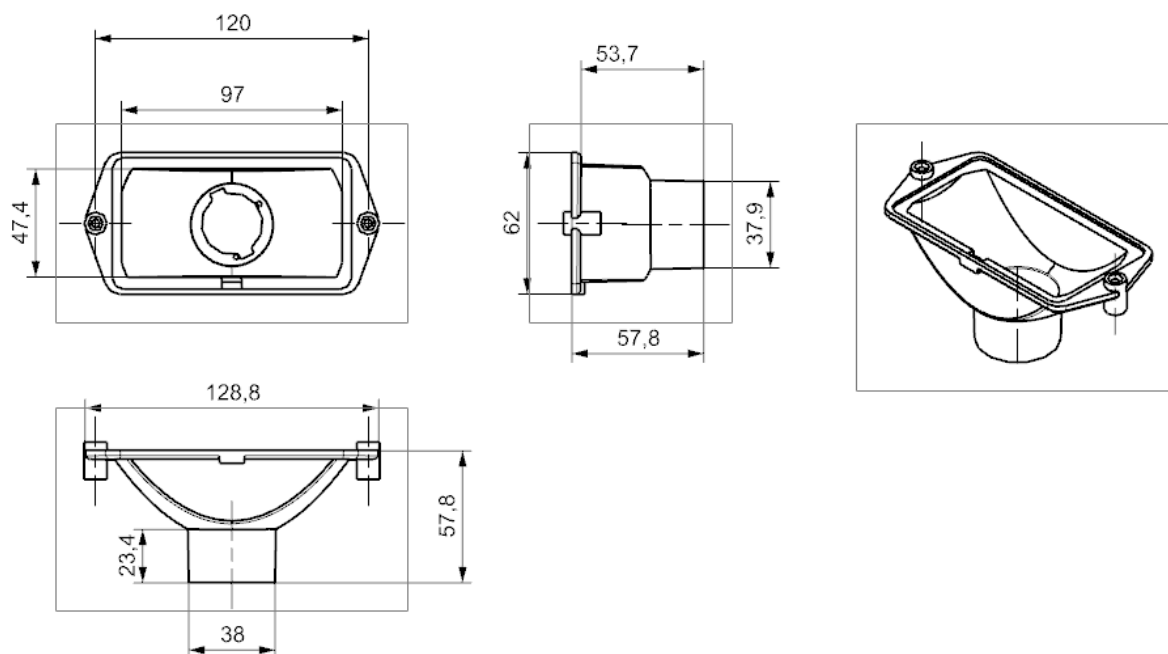
3. Маскирующее приспособление для металлизации детали переднего туманного фонаря Damas Левый/Правый



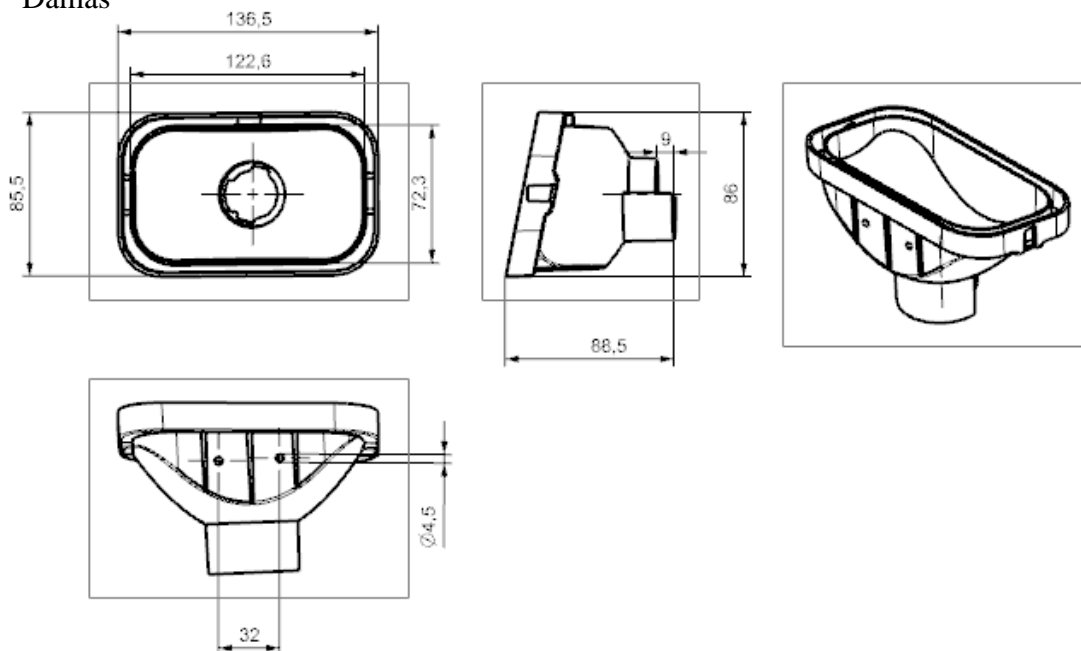
4. Маскирующее приспособление для металлизации детали переднего туманного фонаря Labo Левый/Правый



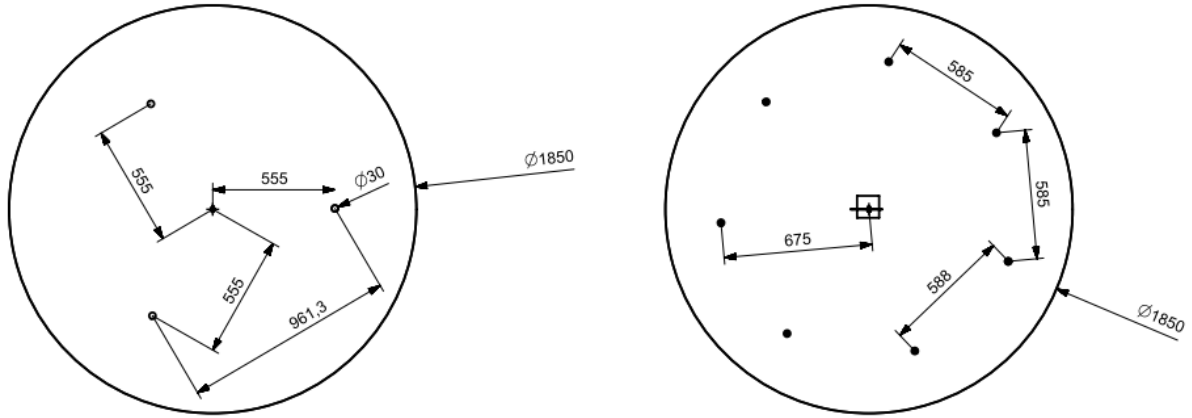
5. Маскирующее приспособление для металлизации детали заднего туманного фонаря Labo



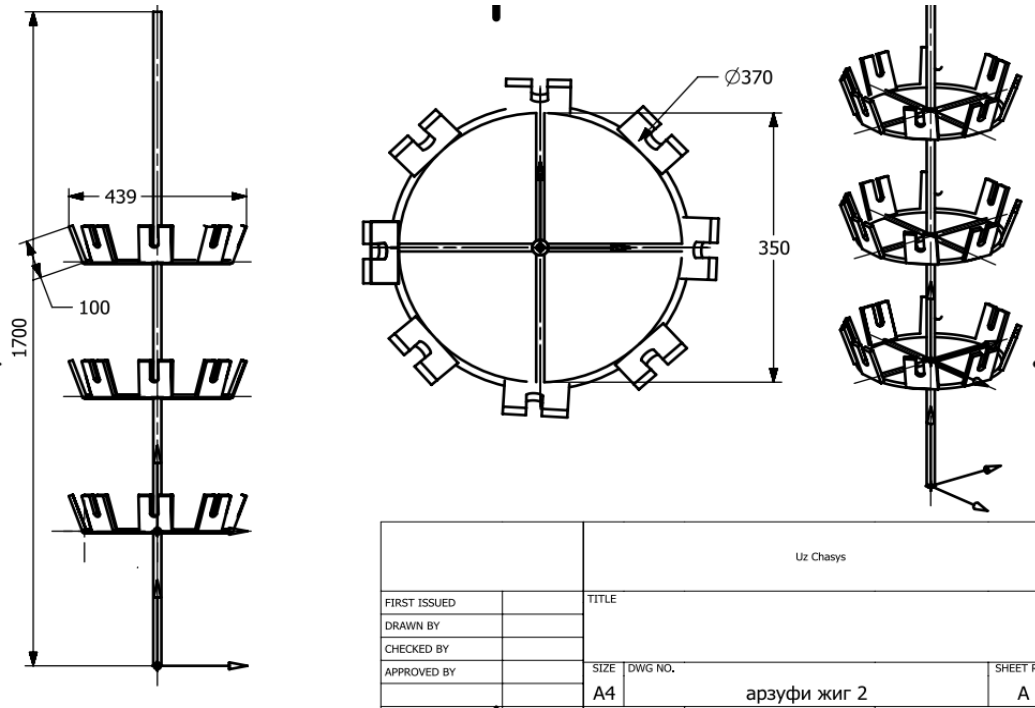
6. Маскирующее приспособление для металлизации детали заднего туманного фонаря Damas




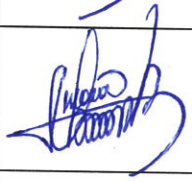

Размеры камеры оборудования вакуумной металлизации (Arzuffi)



Размеры универсального приспособления для примера



		Uz Chasys		
FIRST ISSUED		TITLE		
DRAWN BY				
CHECKED BY				
APPROVED BY		SIZE	DWG NO.	SHEET RE
		A4	арзуфи жиг 2	A

<b>Согласовано</b>	<b>Юнусов С.</b>	<b>Технический директор</b>	
	<b>Имамов И.</b>	<b>Проект менеджер</b>	
	<b>Бўрибоев Г.</b>	<b>Начальник технологического отдела</b>	
	<b>Тураббаев З.</b>	<b>Начальник линии покрытия</b>	