

«УТВЕРЖДАЮ»

Главный инженер

М.Ю. Шикин

« 11 » 12 2024г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

**на ремонт резьбошлифовального станка мод. 5K8218,
инв. № 29932, 1983 год выпуска.**

1. Состав выполняемых работ:

- 1.1.1. Разборка станка на узлы и детали, очистка, промывка, разбраковка деталей и узлов;
- 1.1.2. Изготовление деталей взамен изношенных и поврежденных;
- 1.1.3. Шабровка направляющих и опорных поверхностей станины, шабровка направляющих и опорных поверхностей шлифовальной бабки. Шлифовка рабочей поверхности и направляющих стола с обеспечением геометрической точности станка.

1.2. Ремонт передней бабки:

- 1.2.1. Восстановление базовых поверхностей бабки;
- 1.2.2. Ремонт, при необходимости – замена шпинделя, шлифовка посадочного конуса шпинделя, замена, регулировка подшипников;
- 1.2.3. Замена шкивов и приводных ремней;
- 1.2.4. Восстановление корпусных посадочных отверстий валов;
- 1.2.5. Установка двигателя привода шпинделя;
- 1.2.6. Ремонт механизма привода изделия и подачи стола, установка измерительной системы.

1.3. Ремонт задней бабки:

- 1.3.1. Изготовление новой пиноли;
- 1.3.2. Ремонт механизма зажима;

1.4. Ремонт шлифовальной бабки:

- 1.4.1. Ремонт шпинделя (при необходимости замена шлифовального шпинделя);
- 1.4.2. Восстановление или замена шпиндельных подшипников (вкладышей);
- 1.4.3. Ремонт системы смазки шлифовального шпинделя;
- 1.4.4. Ремонт механизмов устройства правки шлифовального круга, привода и механизма компенсации;
- 1.4.5. Ремонт механизма наклона и фиксации, установка измерительной системы, УЦИ;
- 1.4.6. Ремонт механизмов ускоренного и точного подвода шлифовальной бабки, установка измерительной системы, УЦИ;
- 1.4.7. Ремонт (при необходимости замена) линейных подшипников качения;
- 1.4.8. Ремонт механизма демпфирования шлифовальной бабки.

1.5. Ремонт и замена гидрооборудования и системы смазки:

- 1.5.1. Замена станций смазки станка и шлифовального шпинделя;
- 1.5.2. Ремонт, восстановление системы трубопроводов, распределителей, замена РВД;
- 1.5.3. Ремонт или замена системы СОЖ, замена помпы.
- 1.5.4. Ремонт и восстановление ограждений, кожухов, гофрозащиты (при необходимости замена).

1.6. Ремонт, модернизация электрооборудования:

- 1.6.1. Демонтаж электрооборудования;
- 1.6.2. Изготовление новой панели управления, пультов, блоков цифровой индикации;
- 1.6.3. Изготовление нового электрошкафа;
- 1.6.4. Общая сборка станка, запуск, отладка механизмов и электрооборудования станка;
- 1.6.5. Окончательная покраска станка;
- 1.6.6. Испытание станка на холостых ходах и под нагрузкой, проверка норм точности;
- 1.6.7. Юстировка станка. Контрольные проверки ОТК;
- 1.6.8. Прием – сдаточные испытания в присутствии представителей Заказчика;
- 1.6.9. Демонтаж, упаковка составных частей, подготовка к транспортировке;

- 1.6.10. Доставка оборудования из ремонта Заказчику по условиям Договора;
- 1.6.11. Пусконаладочные работы на площадях Заказчика. Сдача работ обработкой тестовой Детали;
- 1.6.12. Инструктаж персонала Заказчика по эксплуатации и техническому обслуживанию станка;
- 1.6.13. Поставка полного комплекта технической документации.

2. Общие требования к оборудованию:

- 2.1 Вновь устанавливаемые составные части должны быть новыми, не находившиеся в эксплуатации, то есть не восстановленными, не иметь дефектов материала и/или изготовления, не модифицированными, неповрежденными, не иметь каких – либо ограничений (залог, запрет, арест и т.д.) к свободному обращению на территории РФ, иметь в установленных законодательством случаях, сертификаты соответствия или иные документы, соответствовать стандартам безопасности и сертификации в РФ.

3. Стоимость работ:

- 3.1 Сметно – финансовый расчёт на ремонт;
- 3.2 Стоимость транспортировки оборудования Заказчика в ремонт до Исполнителя и обратно.

4. Условия оплаты:

- 4.1. Оплата в три этапа:
 - 1 этап: Аванс в размере не более 50% от суммы договора
 - 2 этап: Оплата – 40% по готовности станка у Исполнителя
 - 3 этап: Окончательный расчёт 10%, в течение 30 дней со дня подписания акта сдачи-приёмки выполненных работ.
- 4.2 Цена на проведение работ является договорной и изменению не подлежит, кроме случаев, согласованных Сторонами.
- 4.3 В случае если в процессе выполнения договора, выяснится необходимость в иных дополнительных, не включенных в перечень работ, вызывающих увеличения общего объёма работ, то они оформляются дополнительным соглашением и оплачиваются отдельно.

5. Место, сроки выполнения работ:

- 5.1 На территории Исполнителя;
- 5.2 Срок выполнения – по условиям договора (без учёта пусконаладочных работ).
Срок выполнения пусконаладочных работ не более 1 месяца с момента получения Исполнителем уведомления о готовности Заказчика к выполнению пусконаладочных работ по месту установки и эксплуатации станка;
- 5.3 Условием и датой начала выполнения работ по настоящему договору является дата фактического исполнения обязательств Заказчика по перечислению полной суммы аванса на расчётных счёт Исполнителя и доставке подлежащего ремонту станка на производственные площади Исполнителя.
- 5.4 Датой исполнения обязательств Исполнителя по договору считается дата подписания (утверждения) акта сдачи – приёмки работ.

6. Приёмка оборудования:

- 6.1 Для проведения приёмки проведения работ на территории Исполнителя, Исполнитель письменно извещает Заказчика о дате готовности проведения приёмки на территории Исполнителя. Заказчик обеспечивает явку своих представителей к Исполнителю для проведения приёмки выполненных работ в течение 10 дней с момента уведомления или Исполнителю по согласованию сторон предоставляется право провести техническую приёмку и составить акт приёмки в одностороннем порядке.

- 6.2 Окончательная приёмка оборудования производится на территории Заказчика после проведения пуска наладочных работ.
Оборудование должно быть подвергнуто приёмосдаточным испытаниям на соответствие нормам точности согласно паспорту и изготовлением партии деталей Заказчика (с использованием заготовок, режущего инструмента и технологических программ Заказчика). Требования к обрабатываемым деталям должны соответствовать техническим характеристикам станка. Трудоёмкость обработки партии деталей не более трех смен.
- 6.3 По окончании испытаний Исполнитель и Заказчик составляют акт сдачи – приёмки работ, либо мотивированный отказ с указанием перечня и сроков устранения выявленных недостатков. После устранения недостатков Исполнителем Заказчик подписывает акт сдачи – приёмки работ.

7. Гарантийные обязательства:

- 7.1 Исполнитель обеспечивает гарантийный ремонт станка в части работ, являющихся предметом настоящего договора, в течении 12 месяцев с момента подписания акта сдачи – приёмки, при условии эксплуатации станка в соответствии с требованиями, приведёнными в эксплуатационной документации;
- 7.2 Исполнитель с поставкой оборудования должен предоставить гарантию на все комплектующие, входящие в состав поставки;
- 7.3 Исполнитель прибывает по вызову Заказчика на гарантийный ремонт в течение пяти дней после получения заявки от Заказчика.

8. Условия транспортировки:

8.1. Доставка станка на проведение работ по ремонту на производственную базу Исполнителя, а также обратно осуществляется автотранспортом (автоперевозчик определяется по факту сравнения стоимости оказания услуги).

8.2. Заказчик обязан поставить станок на ремонт в чистом виде, со слитым маслом и СОЖ.

8.3. Транспортировать оборудование надёжно закрепленным в кузове автомобиля, исключив возможность самопроизвольного перемещения узлов и механизмов при перевозке. При этом оборудование должно быть надёжно защищено от воздействия атмосферных осадков

9. Контактный телефон по Техническому заданию:

Механик производства 9: Тришин Виктор Анатольевич - 8 915 798 46 51

Начальник ЭМО производства 9: _____ / Ковалев Ю. А./
(подпись)

Руководитель подразделения-заказчика: _____
(подпись)

(подпись) (ФИО)

«СОГЛАСОВАНО»:

Главный механик: _____ / Голубев А.А./
(подпись)