

«УТВЕРЖДАЮ»

Главный инженер

М.Ю. Шикин

«06» 12 2024г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на ремонт электрохимического станка мод. ТЭХО-8000,
зав. № 007, инв. № 37767, 2009 года выпуска.

1. Состав выполняемых работ:

№	Наименование работ	Примечание
1.1	Полная разборка станка и его узлов.	
1.2	Пескоструйная обработка каркаса, электрошкафа, стенок ограждения, камеры и насосной станции.	
1.3.	Малярная обработка, шпатлевание поверхностей, порошковая окраска	
1.4	Виброголовка – замена узла на новый с новым электродвигателем	
1.5	Насосная станция - замена насоса подачи электролита, на новый фирмы CNP, P=4 kWt. Установить фильтра тонкой очистки. Опрессовать трубчатый охладитель, заменить соединительные шланги и хомуты.	
1.4	Привод перемещения Стола – замена узла на новый с новым шаговым двигателем (ШД) «PURELOGIC».	
2.0	Электрошкаф	
2.1	На электротехнических панелях заменить Автоматы, Контактторы, заменить кабеля с разъемами, жгуты, шлейфы.	
2.2	На панель управления приводами установить драйвер и блок питания ШД «PURELOGIC»	
2.3	На панель управления приводами: 1. Установить Преобразователь Частотный «Практик», P=5 кВт, для регулировки подачи электролита	
2.4	Замена дверки в отсек системы управления, установка новой пленочно-мембранной клавиатуры оперативного управления станком.	
2.5	Профилактический ремонт Рабочей Станции Advantech? Замена ПО для работы станка с Шаговым приводом «PURELOGIC».	
3	Камера рабочая	
3.1	Замена светильника на СВД.	
3.2	Замена стекла и уплотнения на щите камеры.	
3.3	Замена резиновых кожухов	
4.0	ИТТ (Источник Технологического Тока)	
4.1	Гальваническое оловянирование (Об) всех медных шин.	
4.2	Замена Токоподводов к Столу и Виброголовке	
4.3	Замена Водяных охладителей тиристоров, замена шлангов и хомутов на системе охлаждения.	
4.4.	Замена Конденсаторов на панелях банки конденсаторов.	
4.5	Установка вентиляторов охлаждения ИТТ большей мощности	
4.6	Замена Шунта с 1500А на 3000А.	
5.0	Сборка станка	
6.0	Включение станка, настройка механических узлов и электронных блоков. Проведение испытаний, наработка на отказ.	
7.0	Проведение ПНР на территории ЗИД.	

2. Состав выполняемых работ:

7.2 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 расчётный 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 пусконаладочных 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 Гарантийный срок эксплуатации ЧПУ должен составлять не менее 24 месяцев.
- 7.3 Исполнитель с поставкой оборудования должен предоставить гарантию на все комплектующие, входящие в состав поставки.
- 7.4 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 услуг).
- 8.2 Заказчик обязан поставить станок на ремонт в чистом виде, со слитым маслом и СОЖ.

9. Контактный телефон по Техническому заданию:

Механик производства 50: Егоров Александр Витальевич - 8 904 594 49 76

Зам. начальника производства 50:  / Горохов С.Ю./

«СОГЛАСОВАНО» :

 /Голубев А.А./

 /Клондов О.Н./

