

«УТВЕРЖДАЮ»
Главный инженер

М.Ю. Шикин

« 26 » 06 2023 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на ремонт токарно-винторезного станка мод. СТП-220ПР,
инв. № 31027, зав. № 430, 1984 год выпуска.

1. Состав выполняемых работ :

- разборка, мойка и дефектовка базовых узлов и деталей станка;
- капитальный ремонт базовых узлов станка, включая шлифовку направляющих и шабровку ответных поверхностей;
- капитальный ремонт шпиндельной бабки с заменой подшипников, шлифовка шпинделя;
- замена ШВП на новые, по всем координатам;
- замена зубчатых колес, шестерен, валов и других деталей по факту износа;
- регулировка механизма переключения коробки скоростей;
- приобретение и установка револьверной головки PRAGATI с револьверным диском на 12 позиций с посадкой VDI 40;
- замена электродвигателей и приводов по координатам „X” и „Z” на комплектные частотно-регулируемые сервоприводы;
- замена электродвигателя и привода главного движения на частотно-регулируемый сервопривод;
- замена датчиков обратной связи по координатам;
- ремонт системы смазки и охлаждения станка;
- ремонт кожухов и ограждений, обеспечить герметичность зоны обработки;
- приобретение и установка системы гидрозажима патрона с регулировкой усилия зажима не менее чем до 50 bar, плюс 10-15% запас;
- обеспечить работу зажима (без перенастройки датчиков) независимо от выхода тяги для обеспечения работы с разными приспособлениями;
- замена РТИ;
- замена УЧПУ на новое модели «Маяк-6XX» с ПУС, коробом и кронштейном; новой электроавтоматикой;
- изготовление нового электрошкафа;
- электромонтажные работы с использованием новой кабельной продукции
- сборка станка с обеспечением параметров точности станка до паспортных характеристик;
- отладка и испытание станка;
- покраска станка;
- приемка станка у Исполнителя;
- пуско-наладка у Заказчика, проверка на соответствие нормам точности по контрольным оправкам Исполнителя;
- проведение инструктажа (обучения) специалистов у Заказчика.
- поставка полного комплекта технической документации;

2. Общие требования к оборудованию.

2.1 Вновь устанавливаемые составные части должны быть новыми, не находившимися 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 расчет на ремонт.

3.2. Стоимость транспортировки оборудования Заказчика в ремонт до Исполнителя и обратно.

4. Условие оплаты.

4.1. Оплата производится в три этапа:

1 этап: Аванс в размере не более 50 % от суммы договора

2 этап: Оплата - по готовности станка у Исполнителя;

3 этап: Окончательный расчет 10 % , в течение 30 дней со дня подписания акта сдачи-приемки 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 работах, не включенных в перечень выполняемых работ, вызывающих увеличение общего объема работ, то они оформляются дополнительным соглашением и оплачиваются отдельно.

5. Место, сроки выполнения работ.

5.1. На территории Исполнителя.

5.2. Срок выполнения работ - по условиям договора (без учета 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 расчетный счет Исполнителя и доставке подлежащего ремонту станка на производственные площади Исполнителя.

5.4. Датой исполнения обязательств Исполнителя по договору считается дата подписания (утверждения) акта сдачи-приемки работы.

6. Приемка оборудования.

6.1. Для проведения приемки выполненных 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 приемки выполненных работ в течение 10 дней с момента уведомления или Исполнителю по согласованию сторон предоставляется право провести техническую приемку и составить акт приемки в одностороннем порядке.

6.2. Окончательная приемка оборудования производится на территории Заказчика после проведения пуско-наладочных работ.

Оборудования должно быть подвергнуто приемосдаточным 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. Трудоемкость обработки партии деталей не более трех смен.

6.3. По окончании испытаний Исполнитель и Заказчик составляют акт сдачи-приемки работ, либо мотивированный отказ с указанием перечня и сроков устранения выявленных недостатков. После устранения недостатков Исполнителем Заказчик подписывает акт сдачи-приемки работ.

7. Гарантийные обязательства.

7.1. Исполнитель обеспечивает гарантийный ремонт станка в части работ, являющихся предметом настоящего договора, в течение 12 месяцев с момента подписания акта сдачи-приемки работ, при условии эксплуатации станка в соответствии с требованиями, приведенными 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 услуги).

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

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

9. Контактный телефон по Техническому заданию.

Начальник БЧПУ пр-ва № 9:

Кучин Артем Алексеевич

– 8 919 011 08 81

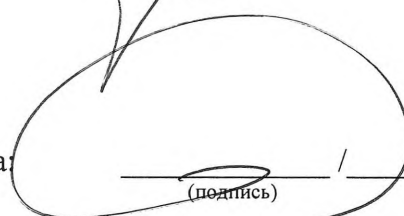

Менеджер ОГМех по договорной работе: Матросова Екатерина Михайловна

– 8(49232)9-18-76

Начальник ЭМО пр-ва 9

 / 
(подпись) (ФИО)

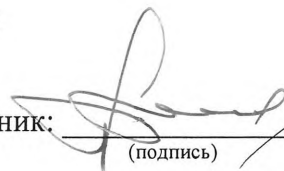
Руководитель подразделения-заказчика

 / 
(подпись) (ФИО)

«СОГЛАСОВАНО»:



Главный механик:



(подпись)

Голубев А.А.

Клонов О.Н.