


«УТВЕРЖДАЮ»

Главный инженер

 М. Ю. Шикин

« ____ » _____ 2024 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на ремонт обрабатывающего центра мод. IP1250Ф40
инв.№ 36011 зав.№ 124, 2000 год выпуска.

Требования, установленные Заказчиком, к качеству, техническим характеристикам работ, требования к функциональным характеристикам (потребительским свойствам) работ и иные показатели, связанные с определением соответствия выполняемых работ потребностям заказчика.

Область применения, условия эксплуатации.

1. Оборудование предназначено для обработки габаритных деталей на столе с поверхностью размером 1250*1400 мм. На станке можно производить сверление, зенкерование, развёртывание, растачивание точных отверстий, связанных координатами, фрезерование по контуру с линейной и круговой интерполяцией.
2. Широкий диапазон частот вращения шпинделя и скоростей подач позволяет производительно обрабатывать большую номенклатуру конструкционных материалов от легких сплавов до высокопрочных легированных, вязких жаропрочных сталей.

Основные технические данные.

Характеристики оборудования	Ед. измерения	Величина
Класс точности		H
Размеры рабочей поверхности стола-спутника	мм	1250*1400
Конус для крепления инструмента в шпинделе		SK50
Величина рабочих перемещений подвижных узлов -поперечно подвижного стола (ось X) -вертикально-подвижной шпиндельной бабки (ось Y) -продольно-подвижная колонна (ось W) -поворотный стол (ось B)	мм	1600 1220 1000 360
Пределы рабочих подач -осей X, Y, W, Z.		1...6000
Наибольшая масса инструментальной оправки с инструментом	кг	10
Габаритные размеры станка (длина*ширина*высота)	мм	4860*4880*4280
Вес станка	кг	15000

1. Состав выполняемых работ:

- Разборка станка на узлы, их промывка и прочистка
- Ремонт всех направляющих станины
- Разборка шпиндельной бабки, ее ревизия и ремонт с заменой всех изношенных элементов
- Разборка поворотного стола, его ревизия и ремонт с заменой изношенных элементов
- Разборка шпиндельного устройства, его ревизия и ремонт с заменой всех подшипников, цанги, тарельчатых пружин тяги зажима, шлифовка конуса.
- Установка на станок нового комплекта ШВП по осям X, Y, Z, W, а также замена всех подшипников в опорах всех ШВП, замена червячной пары поворотного стола – координата В.
- Монтаж новой гидросистемы станка (в приоритете отечественные производители)
- Полная замена системы смазки станка (в приоритете отечественные производители), замена кругового датчика поворотного стола.
- Монтаж новых опор качения (танкеток) по осям (в приоритете отечественные производители)
- Общая сборка механической части станка, настройка, наладка для достижения точностных параметров станка соответствующих значениям Свидетельства о приемке.
- Пусконаладочные работы станка на территории Исполнителя.
- Проверка норм геометрической точности на соответствие значениям проверок «Свидетельства о приемке».
- Испытание станка резанием на соответствие значениям проверок «Свидетельства о приемке».
- Проверка работы электрооборудования станка на соответствие «Свидетельству о приемке. Электрооборудование».
- Испытание станка на надежность на соответствие «Свидетельству о приемке. Электрооборудование».
- Оформление двухстороннего приемо-сдаточного акта совместно с представителями Заказчика.
- Разборка станка под транспортировку, покраска, погрузка.
- Пусконаладочные работы у заказчика.
- Проверка норм геометрической точности на территории заказчика.
- Изготовление полного комплекта 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, не поврежденными, не иметь каких либо ограничений (закон, 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, не менее 12 месяцев с момента подписания акта сдачи-приемки работ, при условии эксплуатации станка в соответствии с требованиями, приведенными 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 рабочих 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 ЭМО пр-ва № 1: Христофоров Александр Геннадьевич 8 961 250 14 48

Вед. инженер - электроник пр-ва № 81: Евсяков Сергей Геннадьевич 8 910 776 48 11

Руководитель подразделения - заказчика:

Галкин С.Ю.

«СОГЛАСОВАНО»:

Главный механик:  / Голубев А.А.

 / Клобов О.Н.

