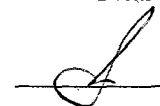


УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

 М. Ю. Шикин

“29” “08” 2024 г.”

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на ремонт обрабатывающего центра модели ИР500ПМФ4,
инв. № 30101, год выпуска 1984.

1. Состав выполняемых работ:

- 1.1. Разборка станка, отбраковка изношенных узлов и деталей, составление предварительной дефектной ведомости.
- 1.2. Шлифовка направляющих по всем осям.
- 1.3. Шлифовка столов-спутников.
- 1.4. Замена ШВП на всех осях.
- 1.5. Замена подшипников опор ШВП.
- 1.6. Замена линейных опор качения.
- 1.7. Шпиндельная бабка:
 - замена подшипников.
 - ремонт гидроблока.
 - ремонт механизма переключения скоростей.
 - ревизия, замена изношенных шестерен.
- 1.8. Шпиндельное устройство:
 - замена подшипников.
 - ревизия штревеля, замена тарельчатых пружин.
 - шлифовка конуса шпинделя.
 - обкатка шпиндельного устройства.
- 1.9. Поворотный стол:
 - замена подшипников.
 - ремонт редуктора.
 - ремонт цилиндров отжима/зажима стола и паллеты.
- 1.10. Инструментальный магазин.
 - ремонт устройства фиксации магазина.
 - ремонт манипулятора, замена губок.
 - ревизия (замена при необходимости) гнезд магазина.
- 1.11. Устройство смены столов - спутников (УСС):
 - ремонт механизмов смены столов-спутников.
- 1.12. Гидросистема:
 - установка новой гидростанции.
 - замена гидроклапанов, гидрозолотников, дросселей, распределителей, фильтров.
 - замена РВД.
- 1.13. Система смазки:
 - установка новой станции смазки, замена трубок маслопровода.
 - замена питателей.
- 1.14. Система подачи и сбора СОЖ и сбора стружки:
 - ремонт системы подачи СОЖ (в качестве СОЖ используется масло И-12А).

- замена электронасоса подачи СОЖ.
 - замена рукавов подачи СОЖ.
 - установка новых трубок подачи СОЖ в зону резания.
 - ремонт шнекового транспортера
- 1.15. Ремонт телескопической защиты и ограждения зоны резания.
 - 1.16. Замена проводов и кабельной продукции на станке.
 - 1.17. Установка новых линейных фотоэлектрических преобразователей перемещений.
 - 1.18. Установка новых бесконтактных датчиков.
 - 1.19. Установка новых электродвигателей подачи фирмы ООО «Балт-Систем» и главного движения серии АДЧР.
 - 1.20. Изготовление новой станции управления в корпусе нового электрошкафа с установкой новых приводов серии BSD и СЧПУ NC310 пр-ва ООО «Балт-Систем», а также необходимой электроавтоматики.
 - 1.21. Сборка и отладка станка.
 - 1.22. Проверка норм точности.
 - 1.23. Покраска, консервация и упаковка станка.

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:

- Аванс в размере не более 50 % от суммы договора
- Оплата 40 % от суммы договора, по готовности станка у Исполнителя;
- Окончательный расчет 10 % , в течение 30 дней со дня подписания акта сдачи-приемки 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 договору (без учета пусконаладочных работ) - 3-5 календарных месяцев. 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 капитальному 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 производится на территории Заказчика после проведения пуско-наладочных работ. Оборудование 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. Гарантийный срок на УЧПУ «Маяк» составляет не менее 24 месяцев.

7.2 Исполнитель с поставкой оборудования должен предоставить гарантию на все комплектующие, входящее 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.

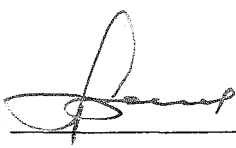
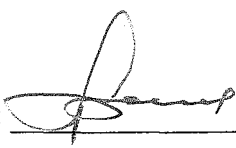
8.3 Транспортировать оборудование надежно закрепленным в кузове автомобиля, исключив возможность самопроизвольного перемещения узлов и механизмов при перевозке. При этом оборудование должно быть надежно защищено от воздействия атмосферных осадков.

9 Контактный телефон по Техническому заданию.

Начальник ЭМО пр-ва № 1: Малышев Сергей Николаевич - 8 920 908 47 85

Руководитель подразделения-заказчика:  И. А. Нестеренко

«СОГЛАСОВАНО»:

 Главный механик:  /Голубев А.А./

Клонов О.Н.

/Голубев А.А./