

«УТВЕРЖДАЮ»

Главный инженер

М.Ю. Шикин

«26» 08 2023 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

**на ремонт токарно-винторезного станка мод. 16К20Ф3С19,
инв. № 34536, 1992 год выпуска.**

1. Состав выполняемых работ :

- 1.1. Разборка, мойка базового станка;
- 1.2. Капитальный ремонт базовых узлов станка, включая шлифовку направляющих и шабровку ответных поверхностей;
- 1.3. Капитальный ремонт шпиндельной бабки с заменой подшипников, шлифовка шпинделя;
- 1.4. Замена ШВП;
- 1.5. Замена зубчатых колес, шестерен, других деталей по факту износа;
- 1.6. Регулировка механизма переключения коробки скоростей;
- 1.7. **Приобретение и установка револьверной головки PRAGATI ВТР-100 с револьверным диском VDI 40 на 8 позиций.**
- 1.8. Замена электродвигателей и приводов по координатам «X» и «Y» на комплектные частотно регулируемые сервоприводы ;
- 1.9. Замена электродвигателя и привода главного движения на частотнорегулируемый ;
- 1.10. Замена датчиков обратной связи по координатам на ЛИР-158;
- 1.11. Замена систем смазки и охлаждения станка;
- 1.12. Ремонт кожухов и ограждений, обеспечить герметичность зоны обработки;
- 1.13. Установка электромеханического привода на заднюю бабку и электромеханического зажима патрона;
- 1.14. Замена РТИ;
- 1.15. Приобретение и установка нового транспортера стружки.
- 1.16. Оснащение станка УЧПУ «Маяк-6хх» последней модели, новой электроавтоматикой;
- 1.17. Электромонтажные работы с использованием новой кабельной продукции;
- 1.18. Сборка станка с обеспечением параметров точности станка до паспортных характеристик;
- 1.19. Отладка и испытание станка;
- 1.20. Покраска станка;
- 1.21. Приемка станка у Исполнителя;
- 1.22. Пуско-наладка у Заказчика, проверка на соответствие нормам точности по контрольным оправкам Исполнителя;
- 1.23. Проведение инструктажа (обучения) специалистов у Заказчика.
- 1.24. 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.

Клочков О.Н.