


«УТВЕРЖДАЮ»

Главный инженер


_____ М. Ю. Шикин

« 25 » _____ 02 _____ 2025 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на ремонт станка внутришлифовального модели 3К228В
инв. №. 30705, 1985 год выпуска.

1. Состав выполняемых работ:

- Разборка, мойка и дефектовка, узлов и деталей станка.
- Ремонт станины с восстановлением геометрии направляющих (шлифовка, шабровка), прямолинейность перемещения стола в соответствии с паспортными данными.
- Ремонт шлифовальной бабки станка и бабки изделия (шлифовка, шабровка) обеспечив прямолинейность перемещений в соответствии с паспортными данными.
- Ремонт шпинделя бабки изделия, с заменой подшипников, уплотнений, с заменой или ремонтом изношенных деталей, шлифовка или восстановление шпинделя, а так же ремонт механической части узла с заменой необходимых элементов.
- Ремонт, восстановление или замена на новые всех механизмов, приводов механических частей станка — валы, шестерни, винты, гайки, подшипники и т.д.
- Ремонт гидросистемы станка с заменой всех элементов гидроаппаратуры на новые, в т.ч. замену гидропривода на новый современный, собранный на современных комплектующих Типа SH 60/3/0, гидроцилиндра и штока стола, шлангов, трубок. Ремонт блока реверса стола.
- Ремонт системы подачи и отвода СОЖ предусматривает:
 - Замену насоса,
 - Установку нового сепаратора,
 - Ремонт бака (изготовление нового),
 - Ремонт (Замена на новые) всех элементов подачи СОЖ в зону резанья и слива.
- Ремонт системы смазки включает: вышеуказанную замену гидропривода на новый современный, собранный на современных комплектующих Типа SH 60/3/0, трубок, шлангов РВД, ремонт остальных элементов системы.
- На поперечную подачу шлифовального круга установить устройство цифровой индикации с датчиком линейных перемещений, который считывает истинное перемещение ШК независимо от люфтов механизма подач.
- Три режима работы: ручное, автоматическое, ручная правка круга.
 - Скорость перемещения стола и поперечной подачи устанавливаются рукоятками на панели станка.
 - Выбор режима: Автоматический. Ручной. Ручная правка круга.
 - Величина хода и конечная точка подачи в режиме Авто устанавливается как припуск по механизму подач.
 - Возможно окончание цикла шлифования как при достижении съема припуска, так и с продолжением выхаживания без подачи ШК с установкой времени выхаживания. При окончании цикла шлифования стол выходит в исходное положение
 - Станок оснащён двумя преобразователями частоты для бесступенчатого регулирования скорости вращения изделия и шлифовального круга.
 - Вращение шлифовального круга регулируется в диапазоне от 100 до 50%, от номинальной скорости шлифовальных головок, поставляемых со станком, что позволяет подобрать оптимальный режим шлифования. Время разгона и торможения двигателя шлифовального

- круга устанавливается при наладке в параметрах частотного преобразователя.
- В случае превышения тока двигателя шлифовального круга происходит аварийный отвод стола и останов круга.
 - Оснащение оборудования освещением рабочей зоны.
 - Замена кабелей эл. проводки.
 - Изготовление нового ЭШ и комплектацией его коммутационной аппаратурой замена электродвигателей.
 - Ремонт (или изготовление вновь) и установка ограждений.
 - Покраска оборудования в соответствии с требованиями по стойкости и безопасности.
 - Отладка испытание станка;
 - Проведение инструктажа (обучения) специалистов у Заказчика.
 - Поставка полного комплекса технической документации;
 - Пуско-наладка у заказчика.

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 Окончательная приемка оборудования 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.

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: _____

Клоков О. Н.
/Голубев А.А./

Производство № 1

Главный механик ОАО "Зид"

АКТ № _____

А. А. Голубев

" _____ " _____ 2024 г.

" _____ " _____ 2024 г.

Обследования технического состояния
оборудования инв. № 30705

Комиссия в составе:

Председатель:

Начальник ЭМО производства № 1: Мальшев С. Н.

Члены комиссии:

Механик производства № 1: Гаврилов С. С.

Инспектор ОГМеханика: _____

Провела обследование оборудования:

Станок ширинного ткацкого, модели СК228В, 1985-г.в.,
инв. № 30705, капитальный ремонт проводился в
1990г., находящийся в полном составе.
(наименование, модель, год выпуска, инв. №, дата последнего кап. ремонта, состояние комплектности)

В результате обследования установлено:

Цилиндр на ширинном ткацком станке, инструментальных
конусов передних и ширинного ткацкого станка, шибера и шиф-
рабана и подшипников шибера и шибера. Шибера и шиф-
передних конусов и шибера, шибера и шибера.
(результаты проверки на ТТО, описание недостатков оборудования, перечисление изношенных узлов)

Заключение:

Оборудование исправно и не требует ремонта
на данный момент времени

Председатель:

Начальник ЭМО производства № 1: Мальшев С. Н.
(подпись)

Члены комиссии:

Механик производства № 1: Гаврилов С. С.
(подпись)

Инспектор ОГМеханика: _____
(подпись) А.А. Голубев
(расшифровка)