

«Утверждаю»
Главный инженер

_____ Г.С. Шведов

« ____ » _____ 2024г.

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ
СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАТЕ ЭП

Сертификат: 04dd69b3003bb046b943274e490c576069

Владелец: Шведов Глеб Сергеевич

Действителен с 10.07.2023 по 10.10.2024

Техническое задание
12.01.2024 № 34/20-ТЗ
на узловой ремонт универсально-фрезерного станка
модели 6М82 (ИЦ ЦЛИМ инв. № ЗиО001406).

г. Подольск
2024

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. НАИМЕНОВАНИЕ УСЛУГИ.

РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ УСЛУГИ.

Подраздел 2.1 Состав оказываемой услуги.

Подраздел 2.2 Описание оказываемой услуги.

Подраздел 2.3 Код ОКПД 2

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К УСЛУГЕ.

Подраздел 3.1 Общие требования.

Подраздел 3.2 Требования к качеству оказываемой услуги.

Подраздел 3.3 Требования к гарантийным обязательствам оказываемой услуги.

Подраздел 3.4 Требования к конфиденциальности.

Подраздел 3.5 Требования к безопасности оказания услуги и безопасности результата оказываемой услуги.

Подраздел 3.6 Специальные требования.

Подраздел 3.7 Требования к сроку оказания услуг.

РАЗДЕЛ 4. РЕЗУЛЬТАТ ОКАЗАННОЙ УСЛУГИ.

Подраздел 4.1 Описание конечного результата оказанной услуги.

Подраздел 4.2 Требования по приемке услуги.

Подраздел 4.3 Требования по передаче «Заказчику» технических и иных документов.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА.

РАЗДЕЛ 6. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ.

РАЗДЕЛ 1. НАИМЕНОВАНИЕ УСЛУГИ.

Узловой ремонт универсально-фрезерного станка модели 6М82 в части дооснащения станка электромеханической головкой зажима инструмента.

РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ УСЛУГИ.

Подраздел 2.1 Состав оказываемой услуги.

1. Осмотр станка.
2. Разработка проекта и технической документации на узловой ремонт.
3. Согласование проекта.
4. Поставка комплектующих изделий и материалов.
5. Изготовление дополнительных узлов и деталей для установки электромеханической головки зажима инструмента.
6. Проведение монтажных работ, сборка.
7. Пуско-наладочные работы.
8. Приемо-сдаточные испытания.

Подраздел 2.2 Описание оказываемой услуги.

2.2.1 Перечень работ по механической части механизма зажима инструмента.

1. Доработка сопрягаемых поверхностей для установки электромеханической головки зажима инструмента.
2. Сборка механизма зажима инструмента, монтаж вновь изготовленных деталей, установка электромеханической головки зажима инструмента.
3. Настройка усилия зажима электромеханической головки.

2.2.2 Перечень работ по электрической части механизма зажима инструмента.

1. Разработка новой принципиальной электросхемы с учетом установки электромеханической головки зажима инструмента и кнопки аварийного останова.
2. Разработанная схема управления электромеханической головкой должна обеспечивать:
 - блокировку включения оборотов шпинделя при отжатом инструменте;
 - обеспечить управление приводом электромеханической головки от трехпозиционного переключателя с самовозвратом в среднее фиксированное положение;
3. Оснастить станок кнопкой аварийного останова грибовидного типа с фиксацией, красного цвета (при нажатии кнопки должно происходить остановка вращения шпинделя, и всех подач стола).
4. Монтаж новой электропроводки, кнопок, конечных выключателей согласно разработанной электросхемы.
5. Все элементы электрооборудования в соответствии с ГОСТ Р МЭК 60204.1-99 должны иметь позиционное обозначение (маркировку) по ГОСТ 2.710-81, присвоенное им в соответствии с разработанной схемой электрической принципиальной (см. п.2.2.2.1).

Подраздел 2.3 Код ОКПД 2

Код ОКПД 2 33.12.22.000 (Услуги по ремонту и техническому обслуживанию металлообрабатывающего оборудования и станков).

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К УСЛУГЕ.

Подраздел 3.1 Общие требования:

<ol style="list-style-type: none"> 1. Выполнение узлового ремонта универсально-фрезерного станка модели 6М82 в части дооснащения станка электромеханической головкой зажима инструмента на территории «Заказчика». 2. Внесение изменений в руководство по эксплуатации и техническое описание станка (включая изменения в схемах электрических принципиальных и схемах электрических подключения), связанных с дооснащением станка электромеханической головкой зажима инструмента, кнопкой аварийного останова. 3. Поставка комплектующих изделий и материалов в полном объеме. 4. Организация согласованной работы вновь установленной электромеханической головкой зажима инструмента, аварийной кнопки останова с кинематической и электрической схемой станка. 5. Приёмо-сдаточные испытания на территории «Заказчика».
Подраздел 3.2 Требования к качеству оказываемой услуги.
<ol style="list-style-type: none"> 1. Услуга должны соответствовать: <ul style="list-style-type: none"> – по механической части - ГОСТ 7599-82; – требования безопасности - ГОСТ 12.2.009-99, ТР ТС010/2011, Приказ Минтруда №887н. 2. Разработка и составление документации производится в соответствии с ГОСТ 2.701-2008. 3. Маркировка ГОСТ 2.710-81.
Подраздел 3.3 Требования к гарантийным обязательствам оказываемой услуги.
<p>Гарантийный срок эксплуатации оборудования, на вновь установленные элементы в рамках узлового ремонта, не менее 12 месяцев с даты подписания акта сдачи-приёмки выполненных услуг.</p>
Подраздел 3.4 Требования к конфиденциальности.
<p>Конфиденциальная информация не может быть раскрыта третьим лицам без письменного согласия другой стороны.</p>
Подраздел 3.5 Требования к безопасности оказания услуги и безопасности результата оказываемой услуги.
<ol style="list-style-type: none"> 1. Установленное оборудование должно обеспечивать безопасные условия работы оператора. 2. Установленное оборудование должно обеспечивать электробезопасность в соответствии с действующими на территории РФ нормативными документами. 3. Ответственность за соблюдением сотрудниками «Исполнителя» правил охраны труда, техники безопасности, пожарной безопасности, охране окружающей среды, внутреннего трудового распорядка, пропускного режима на территории «Заказчика» возлагается на «Исполнителя».
Подраздел 3.6 Специальные требования.
<ol style="list-style-type: none"> 1. Не позднее, чем за 1 (одну) неделю до даты отгрузки оборудования, поставляемого в рамках узлового ремонта, «Исполнитель» информирует «Заказчика» о дате доставки оборудования на территорию «Заказчика» и о дате начала монтажных и пуско-наладочных работ.

2. Программу приемо-сдаточных испытаний станка «Исполнитель» согласовывает с «Заказчиком» не позднее, чем за 2 (две) недели до подписания акта сдачи-приемки работ.
Подраздел 3.7 Требования к сроку оказания услуг.
Срок оказания услуги по узловому ремонту универсально-фрезерного станка модели 6М82 в части дооснащения станка электромеханической головкой зажима инструмента не более 60 (шестидесяти) календарных дней с даты подписания договора.

РАЗДЕЛ 4. РЕЗУЛЬТАТ ОКАЗАННОЙ УСЛУГИ.

Подраздел 4.1 Описание конечного результата оказанной услуги.
<ol style="list-style-type: none"> 1. Дооснащения станка электромеханической головкой зажима инструмента. 2. Обеспечение безопасных условий работы оператора.
Подраздел 4.2 Требования по приемке услуги.
<ol style="list-style-type: none"> 1. Приемка выполненных работ осуществляется комиссией в составе представителей «Заказчика» и «Исполнителя» на территории «Заказчика» (РФ, Московская обл., г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2) после проведения пуско-наладочных работ. 2. Результаты сдачи и приёмки оформляются (после проведения приемо-сдаточных испытаний) актом сдачи-приемки выполненных работ, составленным в двух экземплярах – по одному для «Заказчика» и «Исполнителя». 3. Приемо-сдаточные испытания станка включают проверку: <ul style="list-style-type: none"> – на соответствие требованиям технического задания; – работы механизма электромеханической головкой зажима инструмента; – срабатывания блокировок, связанных с установкой электромеханической головкой зажима инструмента, аварийной кнопки; – под нагрузкой (обработка деталей «Заказчика») в течении трех рабочих смен (на безотказность). Оснастка и материалы, предоставляются «Заказчиком».
Подраздел 4.3 Требования по передаче «Заказчику» технических и иных документов.
<p>По окончании оказания услуг по узловому ремонту универсально-фрезерного станка модели 6М82, до подписания акта сдачи-приемки выполненных услуг «Исполнитель» передает «Заказчику» следующую техническую документацию на русском языке (в электронном виде на USB- Flash накопителе в одном экземпляре и на бумажном носителе в двух экземплярах):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Руководство по эксплуатации станка включающее разделы: <ul style="list-style-type: none"> – назначение станка; – состав оборудования описание органов управления; – основные паспортные данные; – кинематика; – описание узлов и конструкции; – описание электрооборудования; – транспортировка, разгрузка, фундаментное задание; – настройка, наладка и режимы работы; – регулировка узлов и отдельных механизмов; – перечень мер безопасности и блокировки; 2. Следующие схемы и спецификации к ним (с указанием производителя и каталожных данных, номеров):

- электрические (принципиальные и монтажные) с учетом дооснащения станка электромеханической головкой зажима инструмента, кнопки аварийного останова;
 - кинематические с учетом дооснащения станка электромеханической головкой зажима инструмент;
 - расположения подшипников и уплотнений;
 - систем смазки станка;
 - системы подачи СОЖ;
 - быстроизнашивающиеся детали
3. Чертежи на вновь изготовленные детали, узлы.
 4. Чертеж шпинделя и механизма зажима инструмента в сборе.
 5. Паспорта на вновь приобретенные узлы и детали.
 6. Протокол приема-сдаточных испытаний.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА.

1. «Исполнитель» по окончании приема-сдаточных испытаний должен провести обучение персонала «Заказчика»:
 - ремонтного (электрики, слесаря) – минимум 2 человека;
 - эксплуатационного (операторы станка) – минимум 2 человека;
 по следующим темам соответственно:
 - техническое обслуживание, ремонт, настройка и регулировка оборудования – в объеме не менее 1 часа;
 - эксплуатация оборудования – в объеме не менее 1 часа;
2. Программа обучения согласовывается «Исполнителем» с «Заказчиком» не позднее чем за 1 (одну) неделю до даты проведения обучения.
3. Обучение проводится на территории «Заказчика» в заранее согласованное время, в рабочие дни с 8.00 до 17.00.

РАЗДЕЛ 6. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	USB-Flash	Запоминающее устройство (флэш-накопитель)
2	СОЖ	Смазывающая охлаждающая жидкость

Главный механик

С.В. Трунов

Главный специалист

А.О. Прокопенко

Согласованно:

Заместитель главного инженера –
начальник управления ОТиПБ

А.Ю. Кирсанов