

«Утверждаю»

И.о. главного инженера

_____ В.А. Пайков

« ____ » _____ 2024г.

ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ
СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАТЕ ЭП

Сертификат: 0490429900d5afb1a64b97145dd45e9eb9

Владелец: Пайков Владислав Анатольевич

Действителен с 30.03.2023 по 30.06.2024

**Техническое задание
на оказание услуг**

16.04.2024 № 34/346-ТЗ

**Предмет закупки: Оказание услуги по ремонту механизма зажимного
устройства шпиндельного узла специального технологического комплекс с
двумя горизонтальными фрезерными обрабатывающими центрами TOS**

KURIM

мод. FUZQ 200A-VR/16 DUO

г. Подольск

Техническое задание
на оказание услуги по ремонту механизма зажимного устройства шпиндельного узла
специального технологического комплекса с двумя горизонтальными фрезерными
обрабатывающими центрами TOS KURIM мод. FUZQ 200A-VR/16 DUO

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. НАИМЕНОВАНИЕ ПРЕДМЕТА ЗАКУПКИ.

РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ УСЛУГ.

Подраздел 2.1 Состав оказываемой услуги.

Подраздел 2.2 Описание оказываемой услуги.

Подраздел 2.3 Объем оказываемых услуг, либо доля оказываемых услуг в общем
объеме закупки

Подраздел 2.4 Код ОКПД 2

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЕ 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 3.5 Специальные требования.

Подраздел 3.6 Требования к сроку оказания услуги.

РАЗДЕЛ 4. РЕЗУЛЬТАТ ОКАЗАННОЙ УСЛУГИ.

Подраздел 4.1 Описание конечного результата оказанных услуг.

Подраздел 4.2 Требования по приемке оказанных услуг.

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

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ/ИНСТРУКТАЖУ
ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА.

РАЗДЕЛ 6. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ.

.

РАЗДЕЛ 1. НАИМЕНОВАНИЕ ПРЕДМЕТА ЗАКУПКИ.

Оказание услуги по ремонту механизма зажимного устройства шпиндельного узла специального технологического комплекс с двумя горизонтальными фрезерными обрабатывающими центрами мод. FUZQ 200A-VR/16 DUO.

РАЗДЕЛ 2. ОПИСАНИЕ УСЛУГИ.

Подраздел 2.1 Состав оказываемой услуги.

Исполнитель должен:

1. Провести диагностику шпиндельного узла.
2. Выполнить разборку шпиндельного узла, ремонт зажимного устройства, сборка, наладка, испытание на холостом ходу, проверка на точность.
3. Приемо-сдаточные испытания.

Подраздел 2.2 Описание оказываемой услуги.

2.2.1 Работы по механической части.

1. Выполнить измерение геометрической точности станка без головки (стойка №1).
2. Выполнить разборку передней части ползуна.
3. Демонтировать блоки зажимного устройства.
4. Провести обследование передней части ползуна на предмет выявления внутренних повреждений.
5. Выполнить ремонт блоков зажимного устройства.
6. Выполнить монтаж отремонтированных блоков зажимного устройства.
7. Выполнить сборка передней части ползуна.
8. Провести пуско-наладочные работы.
9. Провести приемо-сдаточные испытания.

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.

1. Выполнение ремонту механизма зажимного устройства шпиндельного узла специального технологического комплекс с двумя горизонтальными фрезерными обрабатывающими центрами мод. FUZQ 200A-VR/16 DUO проводится на территории Заказчика (РФ, Московская обл., г. Подольск, ул. Железнодорожная, д.2).
2. Поставка комплектующих изделий и материалов обеспечивает Исполнитель в полном объеме.
3. Приёмо-сдаточные испытания проводятся на территории Заказчика.

Подраздел 3.2 Требования к качеству оказываемой услуги.

Услуга должны соответствовать:

- по механической части - ГОСТ 7599-82 «Станки металлообрабатывающие. Общие технические условия»;

<ul style="list-style-type: none"> – требования безопасности - ГОСТ 12.2.009-99 «Станки металлообрабатывающие. Общие требования безопасности», ТР ТС010/2011, Приказ Минтруда №887н. «Об утверждении правил по охране труда при обработке металлов»; – провести проверку станка на точность согласно протокола проверки геометрической точности станка (Приложение 1), протокола геометрической точности сменной шпиндельной головки VP (Приложение 2)
Подраздел 3.3 Требования к гарантийным обязательствам оказываемой услуги.
Гарантийный срок эксплуатации на отремонтированное зажимное устройство шпиндельного узла, 12 месяцев с даты подписания акта сдачи-приёмки выполненных работ.
Подраздел 3.4 Требования к конфиденциальности
Конфиденциальная информация не может быть раскрыта третьим лицам без письменного согласия другой стороны
Подраздел 3.5 Требования к безопасности оказания услуги и безопасности результата оказываемой услуги.
<ol style="list-style-type: none"> 1. Работники Исполнителя, приступая к работе на территории Заказчика, должны пройти обязательный инструктаж по охране труда, пожарной безопасности и охране окружающей среды, и соблюдать внутриобъектовый и пропускной режимы, установленные на территории Заказчика. 2. Исполнитель обеспечивает своих работников спецодеждой, спецобувью и средствами индивидуальной защиты, необходимыми при выполнении работ. 3. Исполнитель обеспечивает своих работников инструментом, средствами измерений, оснасткой и приспособлениями, необходимыми для выполнения работ. 4. 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 комплектующих, поставляемого в рамках ремонта зажимного механизма шпиндельного узла, Исполнитель информирует Заказчика о дате доставки комплектующих на территорию Заказчика и о дате начала монтажных и пуско-наладочных работ.
Подраздел 3.7 Требования к сроку выполнения услуг.
Срок оказания услуги по ремонту зажимного механизма шпиндельного узла специального технологического комплекс с двумя горизонтальными фрезерными обрабатывающими центрами мод. FUZQ 200A-VR/16 DUO не более 30 (тридцати) календарных дней с даты подписания договора.

РАЗДЕЛ 4. РЕЗУЛЬТАТ ОКАЗАННОЙ УСЛУГИ.

Подраздел 4.1 Описание конечного результата оказанной услуги.
Восстановление зажимного механизма устройства шпиндельного узла.

Подраздел 4.2 Требования по приемке услуги.

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:
 - на соответствие требованиям технического задания;
 - закрепления фрезерных головок на холостом ходу;
 - под нагрузкой (обработка деталей Заказчика) в течении 8 часов;
 - проверка геометрической точности шпиндельного узла и головок согласно протокола проверки геометрической точности станка (Приложение 1), протокола геометрической точности сменной шпиндельной головки VP (Приложение 2).

Подраздел 4.3 Требования по передаче Заказчику технических и иных документов.

По окончании оказания услуг по ремонту зажимного устройства шпиндельного узла специального технологического комплекс с двумя горизонтальными фрезерными обрабатывающими центрами мод. FUZQ 200A-VR/16 DUO, до подписания акта сдачи-приемки выполненных работ Исполнитель передает Заказчику:

- перечень замененных деталей с идентификационными номерами;
- протоколы с результатами геометрических измерений станка и фрезерной головки;
- перечень рекомендаций по выявленным неисправностям станка при проведении ремонтных работ.

РАЗДЕЛ 5. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

Номер приложения	Наименование приложения	Количество листов
1	Протокола проверки геометрической точности станка	14
2	протокола геометрической точности сменной шпиндельной головки VP	6

Главный механик

С.В. Трунов

Главный специалист

А.О. Прокопенко