Все работы должны быть выполнены в соответствии с нормативно-технической документацией (НТД): СНиП, ПУЭ, МПБЭ Э ПТРМ-016-2001; ПТЭЭП; ППБ01-13, Правила по охране труда при эксплуатации электроустановок (ПОТЭЭ), руководствами по эксплуатации оборудования, отраслевыми стандартами и другими документами.

1.Подрядчик ведет исполнительную документацию (технический отчет) на протяжении всего периода производства работ, составляет протокол на произведенные работы и испытания, передает Заказчику по завершению работ в полном объеме.

2.Отключить станок от электропитания и отсоединить от пневмосистемы.

3.Произвести разбивку цементной подливки станка.

4.С помощью мостового крана снять станок с фундаментных болтов и погрузить на грузовой автотранспорт.

Работы по пунктам 1-4 выполняются на территории Заказчика.

5.Произвести разборку станка и всех его узлов

6. Разборка, промывка, дефектация деталей и узлов станка.

Ремонт шпиндельной бабки с заменой подшипников.

Восстановление изношенных посадочных мест шестерён и подшипников.

Восстановление геометрической точности конусного отверстия шпинделя под инструмент.

Шлифовка и пришабривание направляющих поверхностей станины.

Ремонт (замена) ШВП суппорта.

Ремонт коробки подач с заменой подшипников.

Ремонт фартука с заменой подшипников.

Ремонт коробки скоростей с заменой подшипников.

Ремонт каретки и суппорта.

Ремонт системы смазки.

Ремонт гитары сменных зубчатых колес.

Ремонт корпуса задней бабки с шлифовкой конусного отверстия и пиноли.

Ремонт системы охлаждения.

7.Произвести шлифовку и шабровку направляющих станины и салазок продольного и поперечного суппортов, постели задней бабки.

8.Произвести замену текстропных ремней главного привода, привода масляного насоса и ускоренного хода.

9.Произвести сборку всех узлов станка. Обкатка станка на холостом ходу на всех скоростях и подачах.

10.Произвести чистку и ремонт электрооборудования шкафа и разводки по станку с заменой изношенных эл. аппаратов.

11.Произвести окраску всех необработанных поверхностей в соответствии с требованиями по отделке нового станка.

Работы по пунктам 5-11 выполняются на территории Исполнителя.

12.Доставить станок на ГТП, установить на анкерные болты на штатное место.

13.Призвести выверку станка в горизонтальной плоскости при помощи уровня.

Отклонение уровня в любом положении каретки не должно превышать 0,04мм на 1000мм.

14.Закрепить станок на фундаментных болтах.

15.Произвести подключение станка к электросети и системе сжатого воздуха.

16.Произвести подливку основания станка цементным раствором.

17.Произвести испытание станка на соответствие нормам точности и

жесткости согласно ГОСТа18097-93 стр.5-17

Работы по пунктам 12-17 выполняет Исполнитель на территории Заказчика.

Токаря для испытания станка предоставляет Заказчик.

Все комплектующие приобретает Исполнитель.