

ПОДРЯДЧИК:

« _____ » 20 _____ г.

ЗАКАЗЧИК:

Главный инженер ООО «РПРЗ»

С.В. Гуляев

« _____ » 20 _____ г.

Техническое задание № 84

На выполнение работ: по капитальному ремонту профиленакатного станка «UPW-12,5/70» инв.№ 73252, находящегося в здании «Производственный корпус», инв.№ 1000652, литер ЕЦ, г. Ростов-на-Дону, ул. Менжинского 2/1/13.

Основание для выдачи задания: Износ механизмов и узлов, электро- и гидроборудования станка.

Содержание работ:

1. Осуществить дефектовку станка.
2. Составить дефектную ведомость и предложить возможные варианты модернизации гидравлической системы станка, модернизации системы управления и панели управления с добавлением возможности регулировки оборотов электродвигателя главного привода, модернизации узла регулировки вылета накатных роликов с целью исключения пружинного механизма.
3. Согласовать дефектную ведомость и объем модернизации с Заказчиком.
4. Осуществить капитальный ремонт станка.
5. Разработать и предоставить техническую документацию на модернизированные узлы станка.

Основные параметры и требования:

1. После завершения работ станок должен соответствовать техническим данным, перечисленным в Приложении № 1.
2. Подрядная организация обязана выполнять работы обученными и аттестованными специалистами.
3. Инструменты, приспособления, материалы и иные механизмы, необходимые для проведения работ – предоставляются Подрядчиком. Используемые материалы, инструменты и приспособления должны соответствовать ГОСТам и техническим условиям.
4. При проведении сварочных работ Подрядчик подтверждает качество сварочных работ проведением за свой счет визуально-измерительного контроля сварочных швов выполненного сторонними аккредитованными сварочными лабораториями (**наличие действующего аттестата аккредитации и соответствующей области аттестации обязательно**) согласно РД 03-606-03 и ГОСТ 23118-2012 с оформлением «Акта визуально-измерительного контроля» «ВИК».
5. При проведении сварочных работ Подрядчик обязан предусмотреть защиту оборудования от попадания искр, пыли, оплавленного металла. Допускается применение противопожарных полотен (материал Подрядчика).
6. Подрядчик обязан вести: общий журнал работ, журнал сварочных работ, журнал входного контроля.
7. Производство работ не должно влиять на технологический процесс работы цеха и движению рабочего персонала.
8. Подрядная организация своими силами и за свой счет производит транспортировку узлов и механизмов профиленакатного станка «UPW-12,5/70» инв.№ 73252 на место производства работ, а также на территорию Заказчика после завершения ремонтных работ, при наличии такой необходимости.

9. В случае возникновения дополнительных работ в процессе выполнения работ согласно ТЗ Подрядчик обязан согласовать дополнительные работы с Заказчиком.
10. Любой мусор образовавшийся в процессе производства работ является собственностью Подрядчика. По окончании работ Подрядчик обязан осуществить вывоз мусора за территорию завода, где он вправе распоряжаться им по своему усмотрению.
11. В случае образования металлолома в результате выполнения работ Подрядчик передает его по акту Заказчику.

К техническому заданию прилагается: Технические данные станка

Разработано:

Назальчик ЕМН
(должность)


(подпись)

Егелский В.Б.
Ф.И.О.

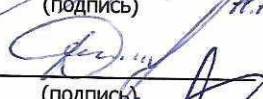
Согласовано:

Гл. механик
(должность)


(подпись)

Секаев И.В.
Ф.И.О.

Гл. энергетик
(должность)


(подпись)

Мосиенко Д.С.
Ф.И.О.

Зам. нар. из ро-цб
(должность)


(подпись)

Гиббас Е.А.
Ф.И.О.

(должность)

(подпись)

Ф.И.О.

Дата составления: « » _____ 20 г.

Технические данные станка

Наименование параметра	UPW 12.5 x 70
Основные параметры станка	
Усилие накатывания, кН (тс)	5..125 (0,5..12,5)
Наибольший диаметр накатываемой заготовки радиальным способом, мм	3..70
Наибольший шаг накатываемой резьбы, мм	4
Наибольшая длина накатываемой резьбы радиальным способом, мм	125
Наибольшая длина накатываемой резьбы радиально-осевым способом, мм	2000
Диаметр накатных роликов, мм	195
Диаметр шпинделей под накатные ролики, мм	63
Длина посадочного места на шпинделях, мм	125
Высота осей шпинделей над станиной, мм	160
Расстояние между осями накатных роликов, мм	130..240
Наибольший ход салазок подвижной головки, мм	0..15
Частота вращения шпинделей, об/мин	20..90
Привод станка	
Электродвигатель главного привода, кВт (об/мин)	4
Электродвигатель гидропривода, кВт (об/мин)	1,5
Электродвигатель насоса охлаждающей жидкости, кВт (об/мин)	0,13
Габарит и масса станка	
Габариты станка (требуемая площадь), мм	1350 x 1080
Масса станка, кг	2100