Утверждаю:
Главный инженер ООО «РПРЗ»
_____ С.В. Гуляев
«___» _____ 2026г

на поставку правильно-подающего устройства

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Наименование
Правильно-подающее устройство (совмещенное)
1.2 Сведения о новизне
Поставляемое оборудование должно быть новым и свободным от прав третьих лиц. Не допускается поставка оборудования бывшего в эксплуатации, выставочных образцов, а также оборудования, собранного из восстановленных узлов и агрегатов.

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Устройство предназначено для механизированной подачи рулонного листового/ленточного металла в зону штамповки (пресс) модели «PKZ-400» с целью обеспечения непрерывного цикла производства.

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Место установки:	ООО «РПРЗ», ПЦ (35)
- Диапазон рабочих температур:	от 0 до 45 С;
- Влажность:	от 30 до 60 %;
- Электропитание:	380±10% в; 50 ±2% Гц;
- Режим работы:	2 смены (22 часа)

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Наименование параметров	*Ед. изм.*	*Значения*
4.1 Загрузочная тележка		
Максимальная нагрузка	т	7
Максимальный наружный диаметр рулона, мм	мм	1600
Привод подъема тележки	-	Гидравлический
- предусмотрена защита от опрокидывания рулона		
4.2 Разматывающее устройство		
Максимальный наружный диаметр рулона	мм	1600
Внутренний диаметр, мм	мм	480-620
Максимальная масса рулона	т	7

Ширина рулона	мм	5-650
- гидравлическое расширение вала разматывающего устройства; - наличие ограничительных роликов предотвращающие распушение рулона при размотке и смотке; - направляющий ролик для предотвращения бокового смещения ленты; - контроль петли материала при помощи оптического датчика.		
4.3 Правильное-подающее устройство (совмещенное)		
Ширина ленты	мм	650
Толщина металл для правки	мм	0,5-3,0
Твердость валов	HRC	57-60
Наибольший момент сопротивления выправляемого материала при δв=400МПа	мм³	300
Скорость правки и размотки	м/мин	0,-40
Скорость подачи	м/мин	12-16
Шаг подачи	мм	50-1000
Точность подачи	мм	±0,15
Максимальное значение при правке	мм^2	1500 (при 420 МРа материала, предел текучести)
Регулируемая частота вращения	мин$^{-1}$	1500
Обеспечить плоскостность материала	мм	1,5 (на 1 метр длины)
Мощность главного электродвигателя, не более	кВт	5-5,5
Регулировка валов по высоте	Автоматическая/ полуавтоматическая	
Режимы работы электросхемы	Наладочный, Одиночный цикл, Автоматический	
Привод подачи	-	Сервопривод
4.4 Общие требования по работе		
Условия эксплуатации (параметры питания): - ток — переменный, трехфазный; - напряжение — 380 В (±10%); - частота — 50 Гц (±2%); - давление в сети сжатого воздуха — 4-5 кгс/см². Функциональные требования: - возможность работы с последовательными штампами, оснащенными ловителями; - усиленная станина, обеспечивающая максимальную жесткость и виброустойчивость при различных режимах работы с материалом массой согласно спецификации; - производительность и плавность хода подающего механизма; Система управления и программное обеспечение: Поставщик разрабатывает электрическую схему сопряжения автоматической линии с блоком управления прессового оборудования Заказчика. При необходимости Поставщик поставляет вместе с линией блок сопряжения сигналов для синхронизации работы линии и пресса. - управление автолинией должно осуществляться современными и доступными программируемыми контроллерами, сервоприводами с модулем управления; - программное обеспечение Поставщик передает Покупателю на электронном		

носителе, с инструкцией по установке;
- поставщик проводит обучение по работе с оборудованием. При необходимости предоставляет необходимые программные и аппаратные средства для этого.

5. Монтаж, испытания, сдача в эксплуатацию

Монтаж оборудования, проведение пуско-наладочных работ (включая проверку технических параметров и точности), испытания и сдача комплекса в эксплуатацию производятся силами и средствами Поставщика.

Поставщик передает Заказчику установочный комплект документации, содержащий:

- чертежи с проставленными размерами, определяющими положение всех узлов линии относительно пресса;
- схемы расположения опорных элементов каждого узла с указанием расстояний между ними;
- массу и нагрузку каждого узла для расчета фундамента.

Поставщик проводит обучение эксплуатирующего и ремонтного персонала Заказчика работе на оборудовании, его наладке и техническому обслуживанию.

Поставщик обеспечивает возможность постгарантийного обслуживания оборудования, включая поставку запасных частей и расходных материалов, в течение всего срока службы станка.

Приемка оборудования проводится на площадке Заказчика — после монтажа и ПНР.

6. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ И МАРКИРОВКЕ

Упаковка должна обеспечивать полную сохранность оборудования от повреждений и коррозии на весь срок транспортировки, при перевозке различными видами транспорта с учетом нескольких перегрузок в пути, а также при длительном хранении. Упаковка должна выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 23170-78.

В каждое упаковочное место (тару) должен быть вложен упаковочный лист на русском языке с указанием перечня упакованных предметов, их количества и схемой строповки.

Маркировка грузовых мест должна соответствовать требованиям ГОСТ 14192-96 «Маркировка грузов» и наноситься на двух противоположных сторонах каждой тары яркой несмываемой краской -3-4.

Маркировка каждого грузового места должна содержать следующую информацию:

- Договор №
- Заказчик
- Грузополучатель
- Грузоотправитель
- Место № (порядковый номер и общее количество мест)
- Вес брутто (кг) и вес нетто (кг)
- Центр тяжести с обозначением знаком «+»

7. ТРЕБОВАНИЕ К ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

Техническая документация должна соответствовать ГОСТ Р 2.601-2019 и требованиям технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О

безопасности машин и оборудования» (включая наличие «Обоснования безопасности»).

Документация поставляется в 2 экземплярах на каждую единицу оборудования на русском языке, в бумажном и электронном виде (формат PDF и редактируемый формат). В состав должны входить:

Руководство по эксплуатации, содержащее техническое описание, инструкцию по эксплуатации, паспорт, инструкцию по безопасности, а также сведения по монтажу, фундаменту, транспортировке и установке.

Руководство по программированию (для работы с ЧПУ и отдельном ПК).

Руководство по техническому обслуживанию с описанием и периодичностью операций, перечнем расходных материалов и быстроизнашивающихся деталей.

Ведомость ЗИП, электрические схемы и схемы электроавтоматики.

Каталог запасных частей (с визуальным (схематичным) указанием установленной зап. части на станке); с переводом на русский язык (на бумажном носителе и в электронном виде)

8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Наличие сертифицированной производителем оборудования сервисной службы в РФ. Гарантированное предоставление сервисных услуг, по письменному обращению Заказчика.

Склад в РФ, со сроком поставки запасных частей, обеспечивающим минимальный простой оборудования. Возможность удалённой диагностики и обновления программного обеспечения.

Предоставление бесплатных технических консультаций по эксплуатации оборудования в течение всего жизненного цикла оборудования.

Постгарантийное обслуживание и техническая поддержка оборудования

9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Оборудование в процессе эксплуатации не должен воздействовать на окружающую среду вредными факторами, превышающими предельно допустимые значения, установленные действующими нормативными документами на территории РФ.

10. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Гарантийный срок эксплуатации должен составлять не менее 12 месяцев со дня ввода оборудования в эксплуатацию.

После окончания гарантийного срока, поставленного оборудования, Поставщик имеет возможность предоставлять сервисные услуги на поставленное оборудование Покупателю.

Главный механик Секач И.В.

Главный энергетик Мосиенко Д.С.

Начальник ЦРО (46) Манацков Д.Б.

Начальник ЛНО ЦРО (46) Дмитренко С.А.