

УТВЕРЖДАЮ

Главный технолог ООО «РПРЗ»

С.В. Новиков

«17»

2026 г.

Техническое задание
на поставку разматывающего правильно-подающего
устройства

г. Ростов-на-Дону

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Наименование
Правильно-подающее устройство
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. Оборудование должно быть изготовлено не ранее 2026 г., а узлы, входящие в состав оборудования, не ранее 2025 г.

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Устройство предназначено для механизированной подачи рулонного листового/ленточного металла в зону штамповки (пресс) с целью обеспечения непрерывного цикла производства.

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Место установки:	ООО «РПРЗ»
- 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

4.1 Загрузочная тележка		
<i>Наименование параметров</i>	<i>Ед. изм.</i>	<i>Значения</i>
Максимальная нагрузка	т	7
Максимальная высота рулона	мм	1600
Привод подъема тележки	-	Гидравлический
Метод выравнивания рулона	-	Автоматический
- предусмотрена защита от опрокидывания рулона		
4.2 Разматывающее устройство		
Скорость размотки	м/мин	8-30
Максимальный наружный диаметр рулона	мм	1700
Внутренний диаметр	мм	450-680
Максимальная масса рулона	т	7
Ширина рулона	мм	70-1000
- гидравлическое расширение вала разматывающего устройства; - наличие ограничительных роликов предотвращающие распушение рулона при размотке и смотке; - направляющий ролик для предотвращения бокового смещения ленты; - управление зажимом материала инфракрасным фотоэлектрическим датчиком.		
4.3 Правильное устройство		
Толщина металл для правки	мм	0,7-6,0

Твердость валов	HRC	66-67
- с предоставлением акта замеров твердости на заводе-изготовителе		
Привод подачи	-	Сервопривод
4.4 Подающее устройство		
Ширина подаваемой ленты	мм	70-1000
Точность подачи	мм	0-300±0,1; >300±0,15; 1000±0,3
Шаг подачи	мм	1-1000
Средний уровень подачи	мм	900
Регулировка уровня подачи ленты	мм	±150
Скорости подачи	м/мин	30
- наличие защиты от переподдачи/недоподдачи ленты. Автоматическая остановка при сбое; - наличие защиты от проскальзывания при работе ловителей. Размыкание валов при смыкании штампа; Привод подачи: сервопривод.		
4.5 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/см ² . Функциональные требования: - наличие защиты от проскальзывания рулона с функцией обнаружения и автоматической остановки; - 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; - обеспечение предотвращения замятия рулона в зоне штампа при помощи системы контроля подачи; - смазка ленты должна быть регулируемой. При остановке линии — автоматическое отключение подачи смазки. 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 прессы. - управление автолинией должно осуществляться современными и доступными программируемыми контроллерами, сервоприводами с модулем управления; - программное обеспечение Поставщик передает Покупателю на электронном носителе; - 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 прессы;
- 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 в два этапа:

На заводе-изготовителе — до отгрузки: проверка комплектности, работоспособности механизмов, герметичности гидро- и пневмосистем.

На площадке Заказчика — после монтажа и ПНР: проверка в объеме программы и методики испытаний, согласованной Сторонами.

Программа и методика испытаний разрабатывается Поставщиком и согласовывается с Заказчиком до начала проведения приемо-сдаточных испытаний.

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 ПО РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ

В соответствии с общими правилами обеспечения ремонтпригодности изделий по ГОСТ 23660-79 конструкция оборудования должна обеспечивать ремонтпригодность всех узлов и компонентов, удобный доступ для осмотра, смазки и замены деталей, а также простоту эксплуатации с применением стандартного инструмента.

Поставка запасных частей, инструментов и принадлежностей (ЗИП) осуществляется в комплекте с оборудованием согласно ведомости ЗИП, входящей в состав технической документации.

9. 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

10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Оборудование должно быть спроектировано, изготовлено и укомплектовано в строгом соответствии с требованиями Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования».

Поставщик обязан предоставить вместе с оборудованием документацию о подтверждении соответствия оборудования требованиям ТР ТС 010/2011, а также соответствие комплектующих (электрооборудование, гидравлику, пневматику) требованиям иных технических регламентов, распространяющихся на них.

Конструкция оборудования должна исключать травматизм персонала при всех режимах работы, включая загрузку рулонов, заправку полосы, наладку и смену оснастки. Все движущиеся элементы должны иметь сблокированные защитные ограждения, обеспечивающие аварийную остановку при их вскрытии.

Все провода и кабели должны быть надежно защищены от механических повреждений и уложены в закрытые кабель-каналы (короба).

13. 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 обязан предоставлять сервисные услуги на поставленное оборудование Покупателю по его требованию в течении 10 лет.

Согласовано:

Руководитель проекта



14.09.26

Коробской Д.А.

Главный механик



Секач И.В.

Главный энергетик



Мосиенко Д.С.