

ПОДРЯДЧИК:

\_\_\_\_\_

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_ г.

ЗАКАЗЧИК:

Главный инженер ООО «РПРЗ»

С.В.Гуляев

« \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_\_ г.

Техническое задание № 19

На выполнение работ: по капитальному ремонту и модернизации оборудования согласно Приложению 1 расположенного в помещении здания «Кузнечно-прессовый корпус» литер БО инв.№344 по адресу г.Ростов-на-Дону ул.Менжинского 2/1/13.

Основание для выдачи задания: 1. Точностные характеристики оборудования не обеспечивают изготовление продукции в соответствии с заявленными требованиями технической документации. 2. Отсутствие запасных частей в связи с устареванием элементной базы. 3. Отказы в работе электрооборудования станка. 4. Износ механических узлов и элементов.

Содержания работ: 1. Разработать и предоставить проектную и техническую документацию на капитальный ремонт и модернизацию оборудования согласно Приложению 1 с восстановлением геометрической точности, системы гидравлики и пневматики, электрооборудования и кабельной продукции, системы отсчета координат, систем индикации и автоматики.

2. По разработанному проекту осуществить капитальный ремонт оборудования с заменой электропроводниковой продукции, аппаратуры управления и автоматики, интегрировать новую линейную систему отсчета и цифровой индикации с формированием подробной ведомости объема работ.

3. Предоставить техническую документацию на все изменения.

4. Сдать станок Заказчику по паспортным нормам точности с оформлением необходимых документов.

Основные параметры и требования: 1. В капитальный ремонт и модернизацию оборудования в обязательном порядке должны войти следующие работы:

- разборка, промывка и дефектация узлов и механизмов;

- доработка изношенных деталей и изготовление новых;

- изготовление новых электрошкафов с улучшенной комплектацией и заменой всей кабельной продукции оборудования;

- диагностика, ремонт или замена пневмотических компонентов оборудования с сохранением параметров указанных в паспорте изделий;

- диагностика, ремонт или замена гидравлических компонентов оборудования с сохранением параметров указанных в паспорте изделий.

- диагностика, ремонт или замена системы смазки оборудования с сохранением параметров указанных в паспорте изделий.

- сборка станка, настройка и регулировка всей системы комплексно до указанной в паспорте оборудования точности;

- обкатка собранного оборудования и всех его узлов на безотказность.

2. Ведомость объема работ должна быть согласована с Заказчиком.

3. Выполнить восстановление лакокрасочного покрытия станка. (цвет окраски станка RAL 7045-серый светлый).

4. При сдаче станка с ремонта и проведении модернизации провести испытание на холостых ходах и под нагрузкой всех узлов, систем, механизмов, выполнить пуско-наладочные работы

на станке и проверить нормы точности. Осуществить юстировку оборудования согласно Приложению 1.

5. Так же при сдаче станка с капитального ремонта осуществить изготовление тестовых деталей для проверки геометрических параметров станка. Подтверждение соответствия всех параметров согласно КД на деталь – является справка КТО.

6. Заказчик имеет возможность предоставить существующие мостовой кран Q=32т, оборудованный СДУ. Управление краном должно осуществляться только аттестованными лицами.

7. Инструменты, приспособления, материалы и иные механизмы, необходимые для проведения работ – предоставляются Подрядчиком. Используемые материалы, инструменты и приспособления должны соответствовать ГОСТам и техническим условиям.

На все установленные/ замененные детали и узлы на станок должны быть предоставлены документы подтверждающие качество изделия (паспорт, сертификат).

8. Исполнитель передает Заказчику следующие эксплуатационные документы:

- чертежи на изготавливаемые узлы и механизмы (в случае если узлы и механизмы подверглись большому конструктивным изменениям).

9. Все изменения, произведенные в процессе капитального ремонта и модернизации, отразить в соответствующей документации.

10. Исполнитель передает Заказчику следующие эксплуатационные документы:

- документацию на установленную аппаратуру управления, цифровую индикацию (инструкция по эксплуатации на русском языке, спецификацию);

- электросхемы и описание их работы (при их изменении).

11. Знаменные детали и узлы вернуть на склад Заказчика, с оформлением соответствующей документации.

12. Выполнять работу по ремонту ножниц гильотинных и элементов конструкции возможно на территории Исполнителя.

13. Замененные детали и узлы вернуть на склад Заказчика, с оформлением соответствующей документации.

Гарантийные обязательства: 1. Исполнитель гарантирует соответствующее качество изготавливаемых материалов, установку новых комплектующих и запасных частей.

2. Исполнитель гарантирует, что проведенные работы позволят использовать оборудование согласно Приложению 1 по назначению, при этом рабочие характеристики, качественные показатели, производительность не будут занижены от заложенных заводом Изготовителем.

3. Исполнитель предоставляет Заказчику гарантию качества выполненных работ сроком не менее 2-х лет (24 месяцев) с момента (даты) подписания Акта ввода в эксплуатацию на территории Заказчика.

Разработано:

Начальник БТН  
(должность)

(подпись)

Е.Г. Рогарь  
Ф.И.О.

Согласованно:

Г. механики  
(должность)

(подпись)

И.В. Селезнев  
Ф.И.О.

Начальник ЦРО-46  
(должность)

(подпись)

Д.Б. Маначков  
Ф.И.О.

Дата составления: « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Приложение № 1 к ТЗ № 19

№ п/п	Наименование оборудования	Поз	Инв. №	Цех
1	Пресс кривошипный РКZZ-500 (линия 50-675)	519	14204	35
2	Подача клещевая КП 650	607	95000075	35