

« Утверждаю»
Заместитель генерального
директора по инфраструктуре
О.В. Белан
« 27 » 03 2018г.

Техническое задание

На выполнение работ по сервисному обслуживанию, с поставкой расходных материалов и ремонту (с поставкой запасных частей) портально-фрезерного обрабатывающего центра ВМС-2622.

1. Общие сведения

1.1. Наименование объекта

Портально-фрезерный обрабатывающий центр ВМС-2622, 2015 г.в. инв. № 7838, расположен на Производстве №-2 ОАО «Салаватнефтемаш», Башкортостан, г. Салават, ул. Молодогвардейцев, 26.

1.2. Перечень документации, на основании которой должны производиться работы.

Паспорт и руководство по эксплуатации на агрегаты и узлы станка.
Технические требования настоящего технического задания.

1.3. Цель работ:

Техническое (сервисное) обслуживание портально-фрезерного обрабатывающего центра ВМС-2622 с заменой расходных материалов и проверкой на геометрическую и технологическую точность инструментом Подрядчика.

Объем внеплановых ремонтов на оборудовании согласно двухстороннему акту осмотра и дефектной ведомости согласованной обеими сторонами.

1.4. Характеристика объекта производства работ

1.4.1. Портально-фрезерный обрабатывающий центр ВМС-2622 предназначен для обработки заготовок из черных и цветных металлов, мелких и средних сложных деталей.

1.4.2. Основные технические характеристики:

Наименование параметров	Единица измерения	Данные
Ход		
Продольное перемещение по оси X	мм	2600
Поперечное перемещение по оси Y	мм	2200
Продольное перемещение по оси Z	мм	900
Скорость вращения шпинделя	об/мин	6000
Диаметр подшипника шпинделя	мм	100
Максимальный вес инструмента	кг	20
Максимальная длина инструмента	мм	400
Минимальное давление пневматической системы	Кг/см ²	6
Энергопотребление	кВА	35
Масса станка, кг.	кг	31000

1.4.3. Портально-фрезерный обрабатывающий центр ВМС-2622 установлен на фундаменте и находится в корпусе Производства №-3 ОАО «Салаватнефтемаш», Башкортостан, г. Салават, ул. Молодогвардейцев, 26.

1.5. Плановые сроки начала и окончания сервисных работ.

Начало выполнения работ – 01.05. 2018г.
Окончание выполнения работ – 31.05.2018г.
Начало выполнения работ – 01.11. 2018г.
Окончание выполнения работ – 30.11.2018г

1.6. Источник и порядок финансирования

Источник финансирования – собственные средства, ремонтный фонд.

2. Требования к выполнению работы

- 2.1. Комплекс работ по техническому обслуживанию портально-фрезерного обрабатывающего центра ВМС-2622 должен быть выполнен в объемах, определенных ведомостью работ полугодического технического обслуживания с соблюдением правил и мер безопасности труда.
- 2.2. Работы должны выполняться в соответствии с действующими нормами и правилами и в строгом соответствии разделов паспорта оборудования касающихся транспортировки, установки и выверки.
- 2.3. Комплектующие и запасные части должны быть оригинальными (не аналоги). Материалы, используемые при проведении работ, должны иметь необходимые сертификаты качества (кроме материалов, соответствие которых может быть подтверждено декларацией о соответствии). Обеспечение ГСМ за заказчиком.
- 2.4. Сотрудники подрядной организации при выполнении работ на территории Заказчика должны соблюдать технику безопасности, обеспечивать антитеррористические и противопожарные мероприятия.
- 2.5. Неисправные узлы, замененные в процессе ремонта, подлежат возврату Заказчику для дальнейшей утилизации.
- 2.6. Работы производятся на территории Заказчика по адресу: ОАО «Салаватнефтемаш», Башкортостан, г. Салават, ул. Молодогвардейцев, 26.
- 2.7. Выполнение работ должно осуществляется Подрядчиком по рабочим дням в период с 8-00 до 17-00.

3. Состав и содержание работ

3.1. Ведомость объемов работ полугодического технического обслуживания обрабатывающего центра портального типа ВМС-2622

№ п/п	Наименование работы
1.	Протяжка электрических соединений в электрошкафу и на станке
2.	Чистка /замена фильтров электрошкафа
3.	Проверка работы вентиляторов, чистка
4.	Проверка работы систем охлаждения
5.	Замер температуры эл. двигателей

6.	Проверка/настройка аварийных ограничителей и блокировок
7.	Проверка работы системы смазки направляющих
8.	Проверка/регулировка концевых выключателей, датчиков, реле
9.	Проверка кабелей, шлангов на перетираие
10.	Настройка управления станка. Сохранение архива данных ЧПУ
11.	Проверка\настройка устройств смены инструмента
12.	Чистка\замена фильтров гидро, пневмо-систем
13.	Проверка уровня заправочных жидкостей, доливка, замена
14.	Замер люфтов осей
15.	Проверка работы/состояния манометров
16.	Проверка утечек жидкостей и воздуха
17.	Проверка состояния ремней
18.	Регулировка натяжения ремней
19.	Запрессовка смазки
20.	Проверка/настройка рабочих давлений
21.	Проверка установка станка по уровню
22.	Протяжка болтовых соединений
23.	Проверка шпиндельного узла
24.	Проверка состояния элементов защиты
25.	Проверка станка на геометрическую точность
26.	Проверка станка на технологическую точность- 1 раз в год.

4. Порядок контроля и приемки работ

4.1. Приемка выполненных работ производится на объекте Заказчика представителями Заказчика и Подрядчика. При приемке проверяются объемы и качество выполненных работ.

4.2. По окончании работ Подрядчик предоставляет Заказчику акт подтверждающий качество выполненного полугодового технического обслуживания обрабатывающего центра портально-фрезерного обрабатывающего центра ВМС-2622, тест-сертификат геометрической точности станка и технологической точности -1 раз в год.

4.3. Технический надзор осуществляют:

4.3.1. За соблюдением технологий, объемов, сроков и качества работ - представители подразделения-заказчика, назначенные приказом по подразделению.

4.3.2. При нарушении технологии производства работ, отступлений от требований ТУ, работы прекращаются по указанию лица, осуществляющего технический надзор, и устанавливается срок устранения нарушения номерным указанием, которое обязательно к беспрекословному

выполнению.

4.4. Контроль и приемка должны осуществляться в соответствии с паспортом на оборудование, инструкции по эксплуатации Разделы: «Порядок установки», «Настройка, наладка и режимы работы», «Испытания (программа и методика) на нормы точности».

4.5. Окончательная приемка в эксплуатацию оборудования осуществляется комиссионно, согласно приказа подразделения-заказчика.

5. Состав документации

5.1. Подрядчик по окончании выполнения работ представляет Заказчику акт сдачи-приемки выполненных работ в 2-х экземплярах, счет-фактуру, счет, акты выполненных сервисных или ремонтных работ и завершения индивидуальных испытаний.

6. Порядок оплаты

6.1. Оплата работ в течение 30 (Тридцати) банковских дней после подписания двухстороннего акта сдачи-приемки выполненных работ, при условии предоставления счета и счета-фактуры.

6.2. Работы, выполненные Подрядчиком с отклонениями от требований нормативно-правовых актов, технического задания, иных исходных данных или с иными недостатками не подлежат оплате Заказчиком до устранения Подрядчиком обнаруженных недостатков.

7. Дополнительные требования

7.1. Все транспортные расходы должны быть включены в стоимость работ.

7.2. Все материалы и комплектующие изделия, используемые при работе, должны быть включены в стоимость работ.

7.3. До начала выполнения работ Заказчик предоставляет Подрядчику техническую документацию.

7.4. Гарантийный срок на выполненные работы устанавливается 6 месяцев с даты подписания акта сдачи-приемки выполненных работ сторонами (полного объема).

7.5. Опыт выполнения аналогичных работ.

Главный механик



Сабанов В.Г.