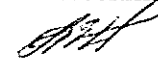


УТВЕРЖДАЮ

4-01 Зам. генерального директора –

технический директор А.Г. Зиганш

 С.В. Лозицкий

21 ДЕК 2021

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**  
на поставку промышленного оборудования

21 ДЕК 2021 № 19-205/1342-ТЗ

**Предмет закупки**  
**Станок намотки проволоки (СНП-850)**

2021 г.

# **Техническое задание на поставку станка намотки проволоки (СНП).**

## **СОДЕРЖАНИЕ**

### **РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ**

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3 Код ОКП

### **РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

### **РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ**

### **РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

Подраздел 4.1 Основные характеристики оборудования

Подраздел 4.2 Требования по надежности

Подраздел 4.3 Требования к конструкции, монтажно-технические требования

Подраздел 4.4 Требования к материалам и комплектующим оборудования

Подраздел 4.5 Требования к стабильности параметров при воздействии факторов внешней среды

Подраздел 4.6 Требования к электропитанию

Подраздел 4.7 Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике

Подраздел 4.8 Требования к комплектности

### **РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ**

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приёмки

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке оборудования

### **РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ**

### **РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ**

### **РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЁМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ**

### **РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ**

### **РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ**

### **РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ**

### **РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ**

### **РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ**

### **РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА**

## РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

|   |
|---|
| Подраздел 1.1 Наименование  |
| Станок намотки проволоки (СНП-850).   |
| Подраздел 1.2 Сведения о новизне  |
| Поставляемое оборудование должно быть новым, (не бывшим в употреблении, не восстановленным), не являться выставочным образцом, свободным от прав третьих лиц. |
| Подраздел 1.3 Код ОКП   |
| 382000  |

## РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Производство сформированных бухт порошковой проволоки (ПП), кальциевой инъекционной проволоки (КИП), комбинированной кальциевой инъекционной проволоки (ККИП).

## РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Место установки – внутри помещения  
Температура окружающей среды –от +10 до +40 С<sup>0</sup>  
Режим работы – постоянный

## РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

|   |                                      |
|---|--------------------------------------|
| Подраздел 4.1   | Основные характеристики оборудования |
| <p>Диаметр наматываемой проволоки: 8...16 мм.<br/>Скорость намотки: 0,01...1,5 м/с.<br/>Тяговое усилие: не менее 850 кгс.<br/>Размеры получаемых бухт: от 540×1100×1100 мм. (D<sub>вн</sub>×D<sub>нар</sub>×Н)<br/>Масса получаемых бухт: до 3000 кг.<br/>СНП с горизонтальным расположением катушки намотки должен использоваться с комплексом оборудования линии получения проволоки (ЛПП) и обеспечивать требуемое тяговое усилие для намотки проволоки в бухту. Укладка проволоки на катушку должна производиться при помощи подвижного приводного укладчика в автоматическом режиме с плотным и ровным расположением витков проволоки на бухте. СНП должен иметь отдельный привода на катушку намотки и на укладчик проволоки. Управление СНП должно иметь возможность регулирования скорости намотки проволоки с использованием частотного преобразователя производителя «Mitsubishi», возможности реверсивного движения и кнопки останова «СТОП», с выводом управляющих органов на панель управления. Конструкция СНП в своем составе должна иметь кантователь, позволяющий переворачивать катушку из горизонтального положения в вертикальное, для возможности разборки катушки и снятия бухты проволоки с помощью СГЗП в виде наружного захвата ЗС-560. Конструкция катушки должны быть разборной по типу черт. 5-2999.00.000 СБ Катушка, в соответствии с требуемыми габаритами бухт. СНП должен быть оборудован электронным счетчиком длины КИП в метрах с возможностью сброса показаний и выводом информации на панель управления.<br/>СНП должен быть оборудован блокировками при:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Обрыве КИП</li><li>- Обрыве или остановке подачи стальной оболочной ленты</li><li>- Обрыве или остановке подачи кальциевого прутка</li><li>- Превышение нагрузки на тяговый привод.</li></ul> <p>Предусмотреть возможность синхронизации СНП с действующими дублирующими пультами управления ЛПП.<br/>Поставщик осуществляет монтажные и пуско-наладочные работы.</p> |                                      |

|   |
|---|
| Подраздел 4.2 Требования по надежности  |
| Нет дополнительных требований.  |
| Подраздел 4.3 Требования к конструкции, монтажно-технические требования   |
| Конструкция сборно-разборная. Ко всем компонентам станка и системы управления должен быть предусмотрен легкий доступ для обслуживания и замены элементов. Линии связи должны быть проложены в металлических лотках со съёмными крышками. Все элементы управления и индикации должны иметь надписи, стойкие к истиранию и механическому воздействию. Конструкцию СНП необходимо согласовать с заказчиком.  |
| Подраздел 4.4 Требования к материалам и комплектующим оборудования  |
| В целях унификации оборудования перечень применяемых комплектующих должен быть согласован с Заказчиком.   |
| Подраздел 4.5 Требования к стабильности параметров при воздействии факторов внешней среды   |
| Нет дополнительных требований.  |
| Подраздел 4.6 Требования к электропитанию   |
| Нет дополнительных требований.  |
| Подраздел 4.7 Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике   |
| Для унификации оборудования все элементы КИПиА должны быть унифицированы с уже применяющимися в цехе. Систему автоматики требуется спроектировать на компонентах фирм Delta Electronics или ОВЕН.<br>Применяющиеся в цехе компоненты Delta Electronics<br><i>Блок питания Delta DRP024V060W1AZ. 24в 2,5А пластиковый корпус</i><br><i>Панель оператора Delta DOP-110WS 10,1" (1024x600 пикселей)</i><br><i>Процессорный модуль Delta AS228R-A</i><br><i>Модуль расширения Delta AS06XA-A, 4AI/2АО потенциальный и токовый режимы</i><br><i>Модуль расширения Delta AS08AM10N-A, 8DI, 24В</i><br>Применяющиеся в цехе компоненты ОВЕН<br><i>Программируемое реле ПР-200</i><br>Средства измерения (СИ) в составе СНП должны быть внесены в Федеральный информационный фонд по обеспечению единства измерений РФ. Окончание срока действия свидетельства о проведении испытаний должно быть позже даты выпуска прибора заводом-изготовителем, т.е. на момент выпуска СИ свидетельство должно быть действительным. |
| Подраздел 4.8 Требования к комплектности  |
| Паспорт. Руководством по эксплуатации и ремонту. В руководстве по эксплуатации должна быть описана методика проведения технического обслуживания. В комплект поставки должен быть включен комплект ЗИП из быстро изнашиваемых деталей, а так же модулей выход которых возможен в первый год эксплуатации.   |

## РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

|   |
|---|
| Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приёмки   |
| Приемка осуществляется на территории Заказчика. После проведения пуско-наладочных работ, должна быть проведена опытная эксплуатация в течении не менее 5-и дней. При отсутствии сбоев в работе и замечаний по качеству проведения пуско-наладочных работ подписываются акты выполненных работ и приемки системы в эксплуатацию. |
| Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при  |

поставке оборудования

Вместе с оборудованием поставляется эксплуатационная документация в соответствии с ГОСТ 2.601-2013.

#### РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Транспортирование автомобильным или ж/д транспортом.

#### РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Оборудование должно храниться в помещении, в упакованном виде до момента проведения монтажных работ.

#### РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЁМУ И/ЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Гарантийное обслуживание не менее 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию.

#### РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Периодичность технического обслуживания не должна превышать 1 раза в 6 месяцев.

#### РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Оборудование должно соответствовать требованиям законодательных актов и нормативных документов по ПБ, санитарной и экологической безопасности и охраны труда РФ, снабжено всеми необходимыми блокировками и сигнализацией для нормальной эксплуатации.

#### РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ

Негативные воздействия оборудования на окружающую среду не должны превышать значений, установленных действующими нормативными документами.

#### РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Поставка в 2022 г.

Станок намотки проволоки (СНП) – 2 шт.

Катушка – 4 шт.

#### РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Вся эксплуатационная документация предоставляется на русском языке в бумажном и электронном виде. Электронные документы должны иметь формат PDF, размер страницы не превышать формат А4. Электронные документы передаются Заказчику на CD- диске либо USB-носителе.

#### РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Требуется обучение персонала. Срок обучения не менее 7 часов

Начальник цеха № 05

А.А. Максимов

Федоров Павел Сергеевич  
9-66-56

Универсальный документ / Техническое задание

Краткое содержание: Техническое задание (Станок намотки проволоки (СНП-850))...

Номер проекта документа: 19/90267-ПРОЕКТ от 20.12.2021

Регистрационный номер: 19-205/1372-ТЗ от 21.12.2021

Исполнитель: Семенов Константин Александрович, +7(912)748-37-68, Цех 05

Данные в отчете отображены по часовому поясу: АО ЧМЗ (UTC+4:00 Ижевск, Самара)

Визирование документа

| Версия документа | Этап процесса             | Дата и время        | Организация | Подразделение сотрудника | Должность      | ФИО                            | Выполнил за                | Виза        | Примечание                          | Комп. испо |
|------------------|---------------------------|---------------------|-------------|--------------------------|----------------|--------------------------------|----------------------------|-------------|-------------------------------------|------------|
| 2                | Утверждение (Подписание)  | 21.12.2021 09:37:59 | АО ЧМЗ      | Цех 07                   | Начальник цеха | Зиганшин Александр Гусманович  | Лоцицкий Сергей Васильевич | Подписано   |                                     |            |
| 2                | Подписание (Согласование) | 21.12.2021 08:15:15 | АО ЧМЗ      | Цех 05                   | Начальник цеха | Максимов Алексей Александрович |                            | Согласовано |                                     |            |
| 1                | Подписание (Согласование) | 20.12.2021 13:36:57 | АО ЧМЗ      | Цех 05                   | Начальник цеха | Максимов Алексей Александрович |                            | Отклонено   | Доработка, замечания у М.А. Карпова |            |