

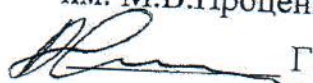
10.11.22 17-19/3500

**УТВЕРЖДАЮ**

Зом Главный инженер

АО «ФНПЦ ПО «Старт»

им. М.В.Проценко»

 Г.В. Кондратьев


«    »    2022

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**

на приобретение

станка для намотки катушек

2022

 10.11.22  
+ Луканов М.В.

Вкл 2664/24  
10.11.22

**РАЗДЕЛ 1.  
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ**

**Подраздел 1.1  
Наименование**

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Кол-во
1	Станок для намотки катушек с ЧПУ	шт.	1

**Подраздел 1.2  
Сведения о новизне**

Поставляемое оборудование должно быть новым, выпуска не ранее 2022 года, не бывшем в употреблении, не восстановленным, не являться выставочным образцом, свободным от прав третьих лиц.

**Подраздел 1.3  
Код ОКПД2**

28.94.12.140 - Машины намоточные

**РАЗДЕЛ 2.  
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

Станок применяется для рядовой намотки катушек.

**РАЗДЕЛ 3.  
УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ**

Температура окружающего воздуха, °С	от +15 до +40
Относительная влажность окружающего воздуха, %	не более 80
Атмосферное давление, кПа (мм. рт. ст.)	от 700 до 800

**РАЗДЕЛ 4.  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

**Подраздел 4.1  
Основные параметры и размеры**

Габаритные размеры, мм	1200x600x500
------------------------	--------------

**Подраздел 4.2  
Основные технические характеристики (значения которых не могут изменяться)**

1. Диаметр наматываемого провода:	(0,02-3.0) мм
2. Шаг раскладчика:	(0-9,999) мм
3. Минимальный ход раскладчика:	300 мм
4. Диаметр наматываемого каркаса:	(2-150) мм
5. Минимальные обороты шпинделя станка:	3000 об/мин
6. Минимальное количество запоминаемых программ:	999 шт

**Подраздел 4.3  
Требования по надежности**

Все детали и механизмы должны исправно работать и функционировать, параметры и режимы работы оборудования должны соответствовать паспортным данным.

**Подраздел 4.4  
Требования к конструкции, монтажно-технические требования**

Особых требований не предусмотрено

**Подраздел 4.5  
Требования к материалам и комплектующим оборудования**

Материалы и комплектующие должны быть качественными, не бывшими в эксплуатации.

<b>Подраздел 4.6</b>	
<b>Требования к стабильности параметров при воздействии факторов внешней среды</b>	
Работа оборудования должна быть стабильной при изменении внешних факторов в рамках условий эксплуатации (раздел 3 настоящего ТЗ)	
<b>Подраздел 4.7</b>	
<b>Требования к электропитанию</b>	
Напряжение сети питания, В	220
Частота сети, Гц	50
<b>Подраздел 4.8</b>	
<b>Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике</b>	
Особых требований не предусмотрено	
<b>Подраздел 4.9</b>	
<b>Требования к комплектности</b>	
В состав комплекта должны входить:	
- Станок	1 шт.
- Задняя бабка	1 шт.
- Стояночный тормоз	1 шт.
- Блок управления	1 шт.
- Механизм раскладки для провода диаметром (0,02-0,5)мм с фидером	1 шт.
- Поводковый механизм раскладки для провода диаметром (0,5-3)мм	1 шт.
- Натяжитель для провода (0,02-0,5)мм	1 шт.
- Натяжитель для провода (0,5-3)мм	2 шт.
- Педаль «Пуск-Стоп»	1 шт.
- Размоточное устройство	2 шт.
- Цанговый патрон $\varnothing 10$ мм на шпиндель станка	1 шт.
<b>Подраздел 4.10</b>	
<b>Требования к маркировке</b>	
Особых требований не предусмотрено	
<b>Подраздел 4.11</b>	
<b>Требования к упаковке</b>	
Оборудование должно поставляться в специальной упаковке, соответствующей стандартам, ТУ, обязательным правилам и требованиям для тары и упаковки. Упаковка должна обеспечивать полную сохранность оборудования на весь срок его транспортировки с учетом перегрузок и длительного хранения.	
<b>РАЗДЕЛ 5.</b>	
<b>ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ ПРИЕМКИ</b>	
<b>Подраздел 5.1</b>	
<b>Порядок сдачи и приемки</b>	
Поставщик осуществляет поставку оборудования на территорию Заказчика. Заказчик осуществляет проверку комплектности поставки в соответствии с договором.	
Приемка на работоспособность осуществляется следующим образом:	
- Поставщик проводит ПНР после проведения которых обязан намотать 18 комплектов групп катушечных в соответствии с чертежом (Приложение 1) на оправке (Приложение 2). Оправку и материал для намотки предоставляет Заказчик. Поставщик в праве изменить конструкцию оправки, при этом Заказчик обязуется изготовить оправку по чертежам Поставщика.	
- Окончательная приемка оборудования осуществляется после проверки намотки на соответствие чертежу (Приложение 1).	
<b>Подраздел 5.2</b>	
<b>Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров</b>	

Поставщик обязан предоставить следующие документы:

- РЭ на станок на русском языке
- паспорт на станок на русском языке
- товарно-транспортная накладная
- счет-фактура
- акт приема-передачи

**РАЗДЕЛ 6.  
ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ**

При транспортировке должно быть обеспечено надежное крепление генератора сигналов специальной формы на транспортном средстве, исключающее возможность смещения в процессе перевозки и механического повреждения, а так же защиту от атмосферных осадков.

**РАЗДЕЛ 7.  
ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ**

Особых требований не предусмотрено.

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

Гарантийный срок не менее 12 месяцев.

Претензии по количеству и качеству товара определенным во время проведения входного контроля в соответствии с процедурой качества предъявляются в течение 30 (тридцати) рабочих дней после проведения входного контроля путем направления в адрес Поставщика факсимильного уведомления с указанием вида дефекта (несоответствия), количества продукции по каждому виду дефекта, номера сертификата качества, удостоверяющего данную партию.

Поставщик обязан за свой счет, в течение 30 (тридцати) календарных дней с даты получения от Заказчика уведомления о несоответствии товара и поступления неисправного Товара на склад Поставщика, произвести ремонт или замену указанного Товара на аналогичный.

**РАЗДЕЛ 9.  
ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ**

Особых требований не предусмотрено.

**РАЗДЕЛ 10.  
ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ**

Поставщик должен проводить сервисное обслуживание в гарантийный и после гарантийный период (по отдельному договору на сервисное обслуживание), специалистами гражданами РФ, с постоянной пропиской на территории РФ и принятыми на работу согласно законодательству РФ.

**РАЗДЕЛ 11.  
ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

Особых требований не предусмотрено.

**РАЗДЕЛ 12.  
ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ**

Особых требований не предусмотрено.

**РАЗДЕЛ 13.  
ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ**

Особых требований не предусмотрено.

**РАЗДЕЛ 14.  
ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ СТАНДАРТНОГО ПРОМЫШЛЕННОГО  
ОБОРУДОВАНИЯ**

Особых требований не предусмотрено.

**РАЗДЕЛ 15.  
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ**

**Условия поставки:**

В общую сумму договора должны входить НДС, доставка на склад Заказчика, ПНР, обучение персонала. Изготовление 18 комплектов групп катушечных (Приложение 1), расходы на перевозку, упаковку, экспедирование, полный комплект эксплуатационной документации, уплаты таможенных пошлин, налогов и других обязательных платежей.

Поставляемое оборудование должно быть новым (не допускается поставка выставочных образцов, а также оборудования, собранного из восстановленных узлов и агрегатов). Оборудование должно быть поставлено комплектно и обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость.

Условия оплаты: 100% - в течении 15 дней после намотки 18 комплектов групп катушечных (Приложение 1).

**РАЗДЕЛ 16.****ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ**

Срок поставки: 65 календарных дней с момента заключения договора.

**РАЗДЕЛ 17.****ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ**

Комплект эксплуатационной документации на русском языке.

Документы выполняются на бумажных носителях. К ним может быть приложен комплект документов на электронных носителях.

**РАЗДЕЛ 18.****ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА**

Особых требований не предусмотрено.

**РАЗДЕЛ 19.****ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ**

НДС – налог на добавленную стоимость

РФ – Российская Федерация

РЭ – руководство по эксплуатации

ТУ – технические условия

КД – конструкторская документация

**РАЗДЕЛ 20.****ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ**

Приложение 1 - чертеж и спецификация группы катушечной, приложение 2 – комплект КД на оправку для намотки.

Главный технолог

  
В.А. Белов

Начальник отдела капитального  
строительства

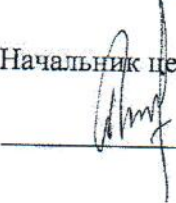
  
С.В. Митин

Главный специалист по проектам техническо-  
го перевооружения производства

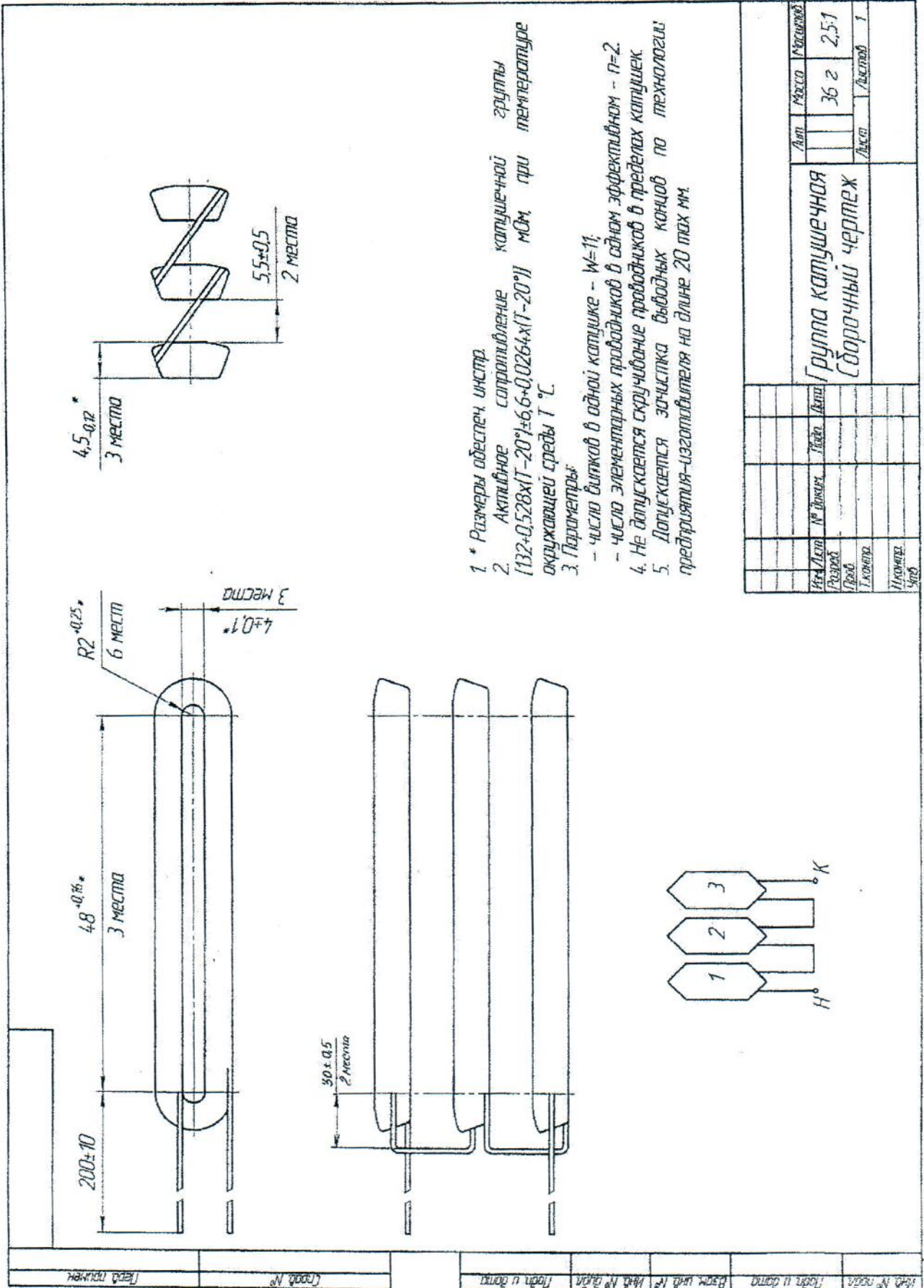
  
А.А. Пласков

Инженер-технолог 17(15)  
М.В. Ирышков  
30-26

Начальник цеха № 08

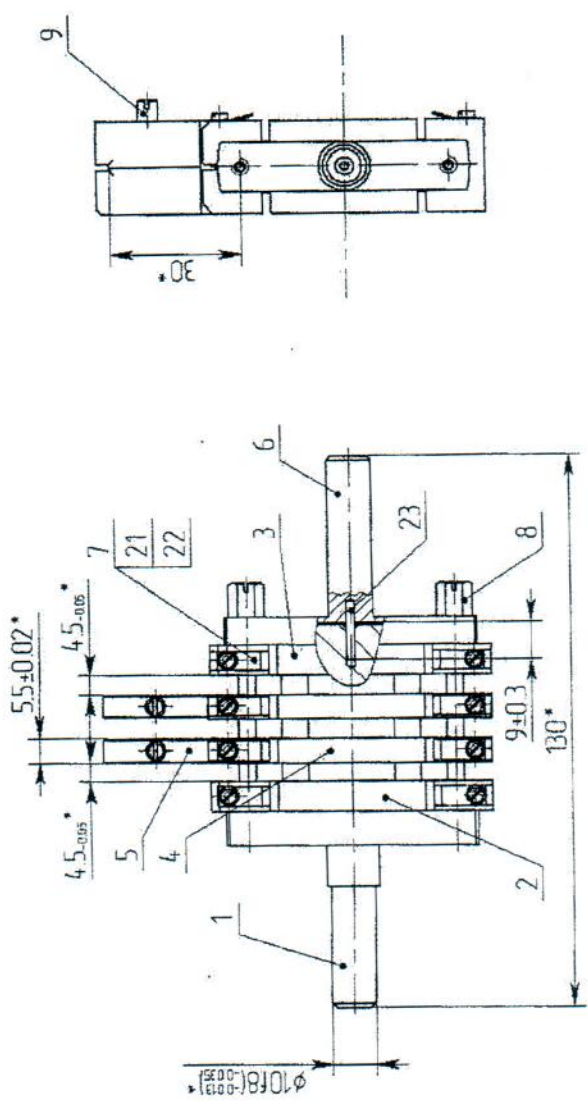
  
А.В. Лазарев

Приложение 1 к Техническому заданию



Листы документа		Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Документация		
		A3				Сборочный чертеж		
Справ. №						Материалы		
			1			Провод ПЭТ-имид 0,56 ТУ16-502.022-82	36	2
Листы и даты								
Изд. № докум.								
Взам. инд. №								
Изд. № инд.								
Листы и даты								
Изд. № лист.								
Разработ.								
Проб.								
Начерт.								
Упр.								
		Изм./Лист	№ докум.	Лист	Дата	Лист Лист Листов		
						1		
		Группа катушечная						
		Копировал				Формат А4		

Приложение 2 к Техническому заданию



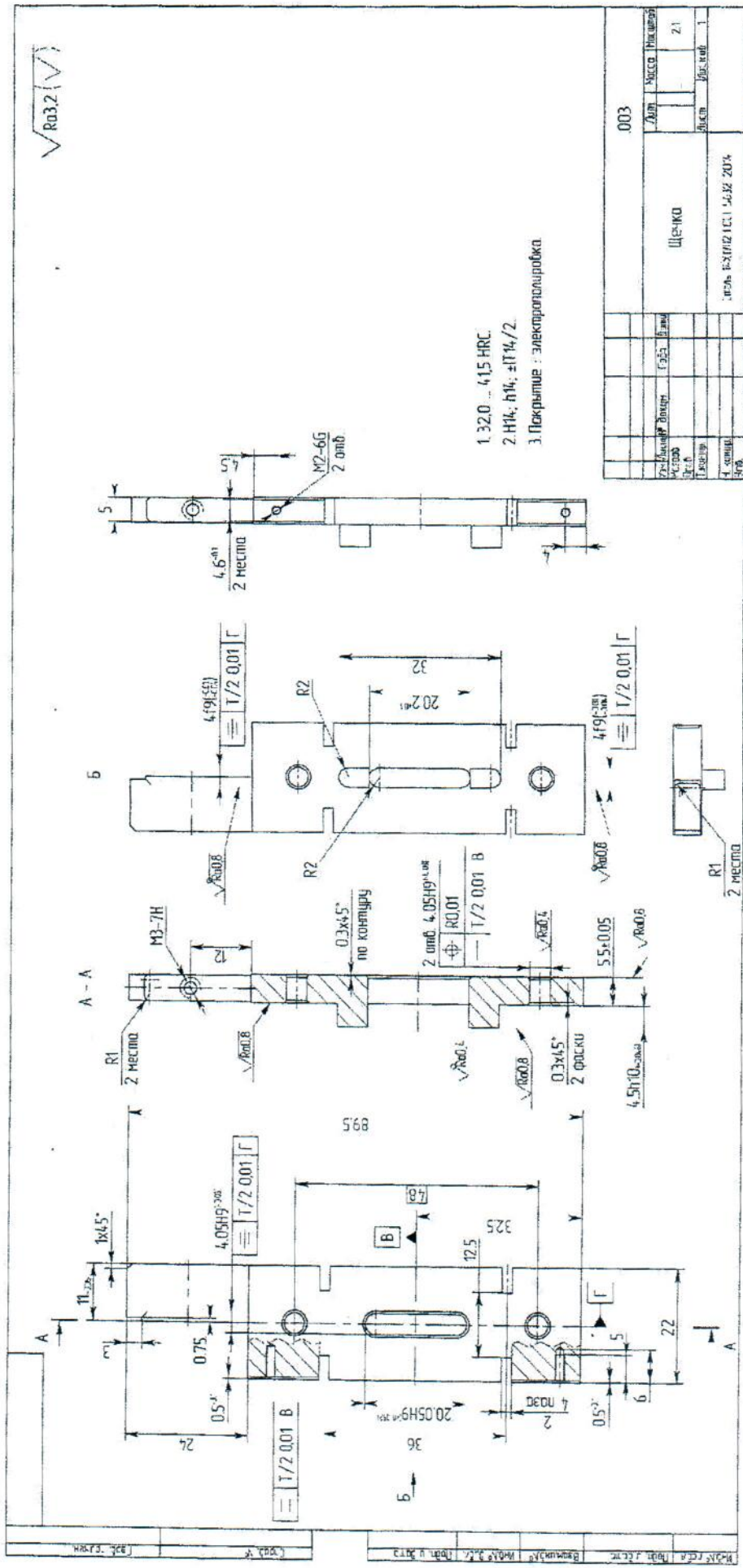
№№ подл. / Подл. и дата	Взм. и № / №	Инд. № / Инд. №	Подл. и дата	Спец. №	Лист. / Итого
-------------------------	--------------	-----------------	--------------	---------	---------------

Изд./Лист	№	Взам. инд. №	Подл.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.							1:1
Проф.							
Т. контр.							
Р.к. зр.							
Н. контр.							
Чел.							
Оправка					Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж					Лист	Масса	Масштаб
					Формат А3		

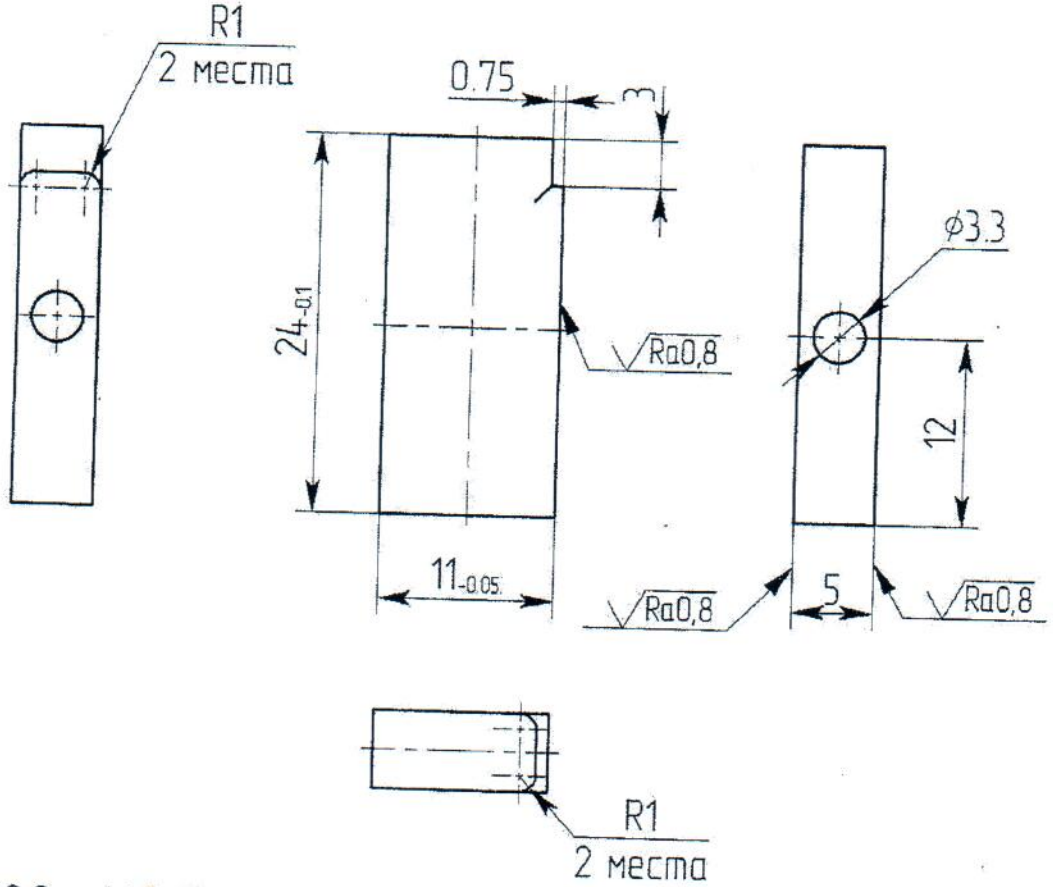








$\sqrt{Ra3,2}$  ( $\checkmark$ )

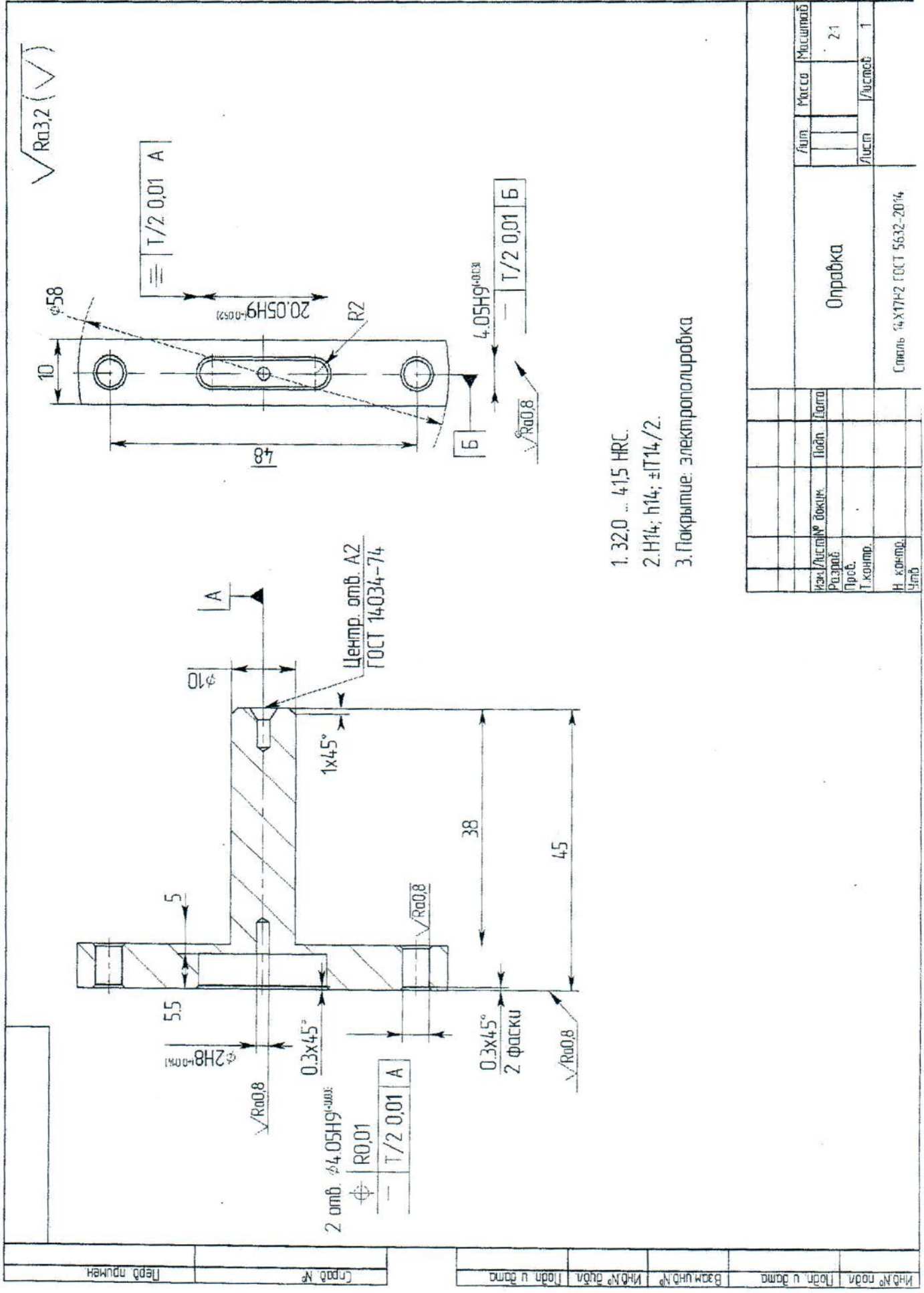


1. 32,0 ... 41,5 HRC.
2. H14; h14;  $\pm IT14/2$ .
3. Покрытие : электрополировка.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дроб.	Подп. и дата	.004			
Изм.	Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	Планка	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								2.5:1
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.						Сталь 14X17H2 ГОСТ 5632-2014		
Н.контр.								
Утв.								

Копировал

Формат А4

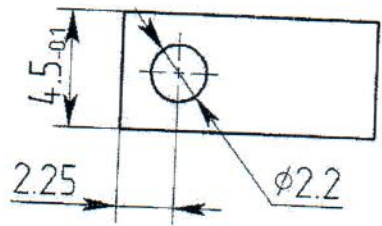
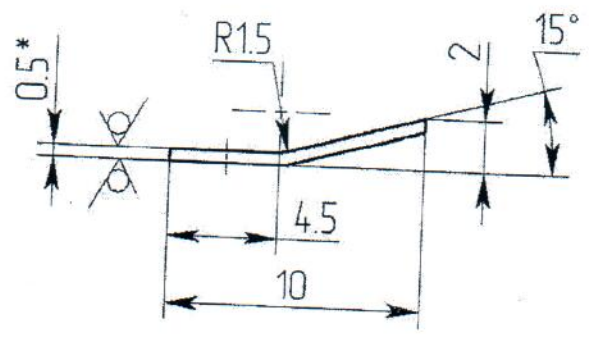


1. 32.0 ... 41.5 HRC.
2. H14; h14;  $\pm IT14/2$ .
3. Покрытие: электрополировка

Инд.№ подл.	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата
Взам.Инд.№	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата
Взам.Инд.№	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата
Инд.№ подл.	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата	Инд.№ дата

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Материал	Масштаб
Разработ.				Сталь 14Х17Н2 ГОСТ 5632-2014	2:1
Проф.					
Т. контрол.					
Н. контрол.					
Упроб.					
Оправка				Лист	Листов
				1	1

√ Ra3,2 (√)



1. \* Размер для справок.
2. Н14; н14; ±IT14/2.
3. Покрытие: Хим.Окс. прм.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата	.006		
Изм.	Лист	№ докцм.	Подп.	Дата	Пластина		
Разраб.					Лист	Масса	Масштаб
Проб.							4:1
Т.контр.					Лист	Листов	1
Н.контр.					Лист БТ-0.5 ГОСТ 19904-90		
Утв.					Лист К270В-II-10 ГОСТ 16523-97		

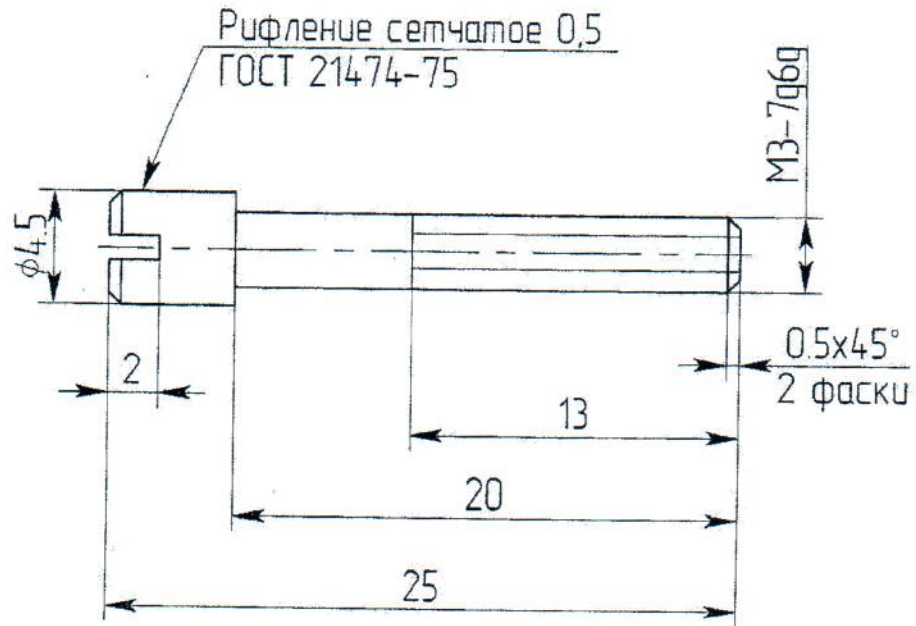
Копировал

Формат А4



√ Ra3,2

Перв. примен.  
Справ. №



1. 30 ... 35 HRC.
2. H14; h14; ±IT14/2.
3. Покрытие: Хим.Окс. прм.

Инв.№	№ подл.	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата			
					008		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.					Винт		
Пров.					Лит.	Масса	Масштаб
Т.контр.							4:1
Н.контр.					Лист	Листов	1
Утв.					Стал 45 ГОСТ 1050-2013		

Копировал

Формат А4

