

**УТВЕРЖДАЮ**  
Управляющий директор  
\_\_\_\_\_ В.В. Ларин  
\_\_ . \_\_ .2022

«\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

№

### Техническое задание

Инициатор	ОГС Дирекция по технологии
Наименование оборудования	Станок для намотки сварочной проволоки
Проект	Проект «Мероприятия по повышению операционной эффективности»
Предполагаемый источник финансирования	Бюджет проекта
Целевой срок поставки	Декабрь 2022 г

#### 1. Технические требования

<b>Цель (назначение)</b>	Намотка сварочной проволоки на кассеты				
<b>Состояние оборудования</b>	Новое				
<b>Место эксплуатации</b>	РЗХМ				
<b>Планировка</b>	Утверждена		Требуется согласования		Требуется разработки
<b>Составные части оборудования</b>					
<b>Наименование</b>	<b>Описание</b>				
Характеристики	1.Намоточный станок для размотки сварочной проволоки с больших бухт и намотки на кассеты для использования в цехе. 2.Диаметр наматываемой сварочной проволоки 4-5 мм. 2.1 Используемые сварочные проволоки: 10НМА, 05Х20Н9ФБС, 08ГА и их аналоги. 3. Наматывание проволоки на катушки К360 с внутренним типом намотки. (чертеж катушки КП 360.00 СБ прилагается) 4. Соблюдение рядности намотки. 5. Обязательное наличие счетчика метража намотанной сварочной проволоки. 6. Возможность частичного контроля процесса намотки со стороны оператора станка. 7. Номинальная скорость вала намотки 200 об/мин 8. Тип электрозащиты IP44. 9. Наличие датчиков обрыва и запутывания.				
Комплект оборудования	1. Станок с устройствами для размотки и намотки сварочной проволоки – 1 компл. 2. Паспорт оборудования и инструкция по эксплуатации и ремонту -1 компл.				

3. Монтаж и пусконаладочные работы.

## **2 Требования к эксплуатации, хранению, удобству технического обслуживания и ремонта**

1. Температура окружающей среды от +5 до +35 градусов (помещение).
2. Режим работы (ПВ) -100%
3. Полная комплектация для проведения работ, без дополнительных затрат в течение 1 года (200 часов работы).
4. Гарантия не менее 3х лет.
5. Под гарантию попадают все случаи выхода из строя электрической части в независимости от причин, кроме механического повреждения.
6. Наличие всех комплектующих для ремонта у поставщика на складах.
7. Срок службы не менее 7 лет.

## **3. Требования безопасности**

Поставляемое оборудование должно соответствовать общим правилам техники безопасности и промышленной санитарии, требованиям норм пожаро-и взрывобезопасности и должно обеспечивать:

- 1) безопасность при эксплуатации, обслуживании и ремонте;
- 2) допустимые уровни вибрации и шума в соответствии с действующими стандартами и санитарными нормами в РФ.
- 3) безопасность электрооборудования должно соответствовать ПУЭ «Правила устройства электроустановок»

Поставляемое оборудование должно соответствовать всем требованиям:

- 1) ТР ТС 010/2011 - О безопасности машин и оборудования;
- 2) ТР ТС 004/2011 - О безопасности низковольтного оборудования.

## **4. Специальные требования**

1. 100% ремонтпригодность оборудования и вспомогательного оборудования, полный перечень и наличие ЗИПа на все основные узлы на складе поставщика оборудования.

## **5 Требования к монтажу, пуско-наладочным работам**

Монтаж и пусконаладочные работы на территории заказчика входят в договор купли-продажи.

## **6 Требования к документации**

1. Руководство по эксплуатации на русском языке.
2. Паспорт на оборудование на русском языке.
3. ГОСТ Р 2.601-2019 Единая система конструкторской документации. Эксплуатационные документы, электрические схемы по ГОСТ 2.702-2011, а описательная часть паспорта (Руководства) должна соответствовать ГОСТ 12.2.003-91 Оборудование производственное. Общие требования безопасности. Дополнительно вытяжка должна соответствовать и быть сертифицирована в РФ в соответствии с требованиями экологического законодательства.

## **7 Требования по обучению ремонтного персонала и операторов**

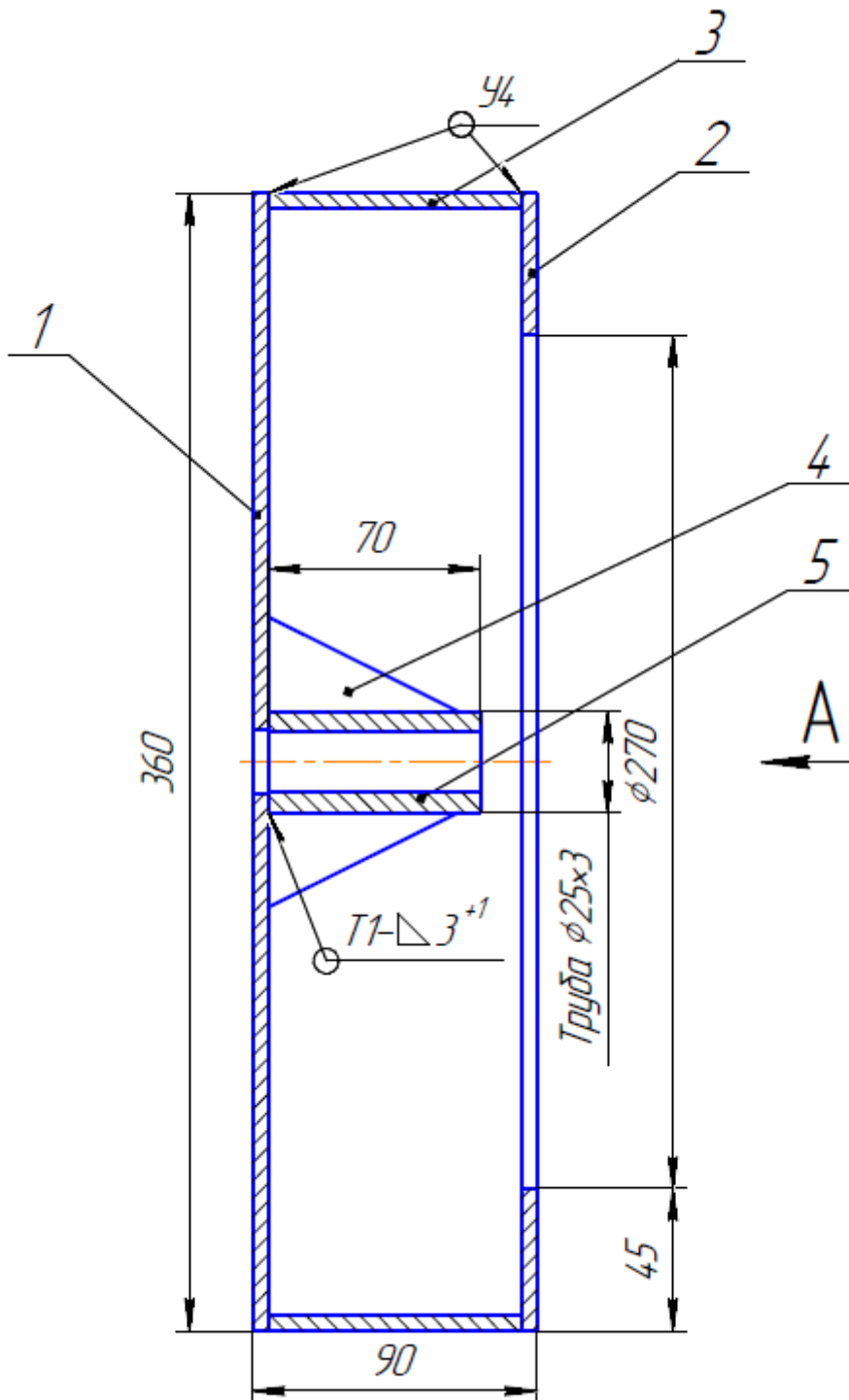
1. Обучение операторов и сервис-инженеров на территории заказчика входит в состав договора купли-продажи.

## **8 Особые требования**

1. Поставщикам в ТКП расписать все технические характеристики оборудования.
2. Предоставить схему оборудования, фото готового проекта.

## 9. Перечень прилагаемых документов

1. Чертеж катушки для наматывания проволоки, используемой на заводе Рузхиммаш



РАЗРАБОТАНО:

Инженер-технолог ОГС  
Лапчинский

\_\_\_\_\_ А.Б.

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

СОГЛАСОВАНО:

Главный энергетик  
Матюшкин

\_\_\_\_\_ М.В.

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Главный механик

\_\_\_\_\_ П.В. Веденяпин

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Директор по технологии  
Клемин

\_\_\_\_\_ В.В.

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Главный инженер

\_\_\_\_\_ А.В. Танский

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Начальник технического ДОД ООО УК РМ Рейл  
Названов

\_\_\_\_\_ А.В.

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Главный сварщик  
Ваганов

\_\_\_\_\_ А.В.

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.