УТВЕРЖДАЮ
Первый заместитель генерального директора – Директор по коммерческой деятельности

Б.В. Иванов

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
НА ПОСТАВКУ, МОНТАЖ И ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ СТАНКА НАМОТОЧНОГО НАСТОЛЬНОГО УНИВЕРСАЛЬНОГО

1. Общие требования к оборудованию:

Оборудование должно быть новым, не ранее 2021 года выпуска, ранее не эксплуатировавшимся, серийно выпускаемым, не быть восстановленным и соответствовать указанным ниже техническим характеристикам и требованиям.

Поставщик обязан предоставить в заявке информацию о модели, наименовании, технических характеристиках предлагаемого оборудования.

2. Комплектация поставки.

№ п/п	Наименование	Ед. изм.	Количество
1	Станок рядовой намотки настольный	шт.	1
1.1	Механизм раскладки	шт.	1
1.2	Блок управления (контроллер)	шт.	1
1.3	Дисплей для отображения параметров намотки	шт.	1
1.4	Устройство натяжное	шт.	1
1.5	Устройство смоточное безынерционное	шт.	1
1.6	Устройство для изоляции	шт.	1
1.7	Шпиндель	шт.	1
1.8	Задняя бабка	шт.	1
1.9	Защитный экран	шт.	1
1.10	Педаль управления	шт.	1
1.11	Шаговый двигатель	шт.	1
1.12	Фидер для намотки проводов различных диаметров	шт.	1
2	Техническая документация на русском языке	комплект	1

3. Назначение, технические характеристики оборудования.

3.1. Назначение.

Станок намоточный настольный с блоком управления (далее – оборудование) предназначен для всех видов рядовой намотки и перемотки длинномерных материалов на круглые или прямоугольные каркасы обмоточным проводом с заданной скоростью и точностью.

3.2. Технические характеристики.

№ п/п	Наименование параметра	Ед. изм.	Требуемое значение
1	Максимальный диаметр наматываемого провода, не менее	мм	1,0
2	Минимальный диаметр наматываемого провода, не более	мм	0,03
3	Максимальная ход раскладчика, не менее	мм	100
4	Максимальная диаметр каркаса, не менее	мм	110
5	Минимальная скорость вала намотки (номи-	об/мин	1350

	нальная), не более		
6	Максимальная скорость двигателя намотки, не менее	об/мин	3000
8	Емкость программатора, не менее	витки	999
9	Точность ввода программ, точно	витки	1
10	Максимальный шаг раскладчика, не менее	мм	9,999
11	Минимальный шаг раскладчика, не более	мм	0
12	Напряжение электропитания, точно	В	220
13	Частота, точно	Гц	50
14	Максимальная потребляемая мощность, не более	кВт	1
15	Габаритные размеры, не более: длина ширина высота	мм	 1000 700 800

4. Дополнительные требования.

4.1. Конструкция оборудования должна предусматривать наличие педали ножного управления.

4.2. Поставляемое в базовой комплектации устройство натяжения (система натяжения) должно обеспечивать намотку во всем диапазоне диаметров проводов, указанных в п. 3.2. технических характеристик.

4.3. Намоточный станок должен обеспечивать намотку катушек из 8870 витков провода ПЭВ-2 0,14 ГОСТ 7262-78 в соответствии с Рисунком 1 на Каркас в соответствии с Рисунком 2. Выступание обмотки за пределы Ø 66 мм не допускается.

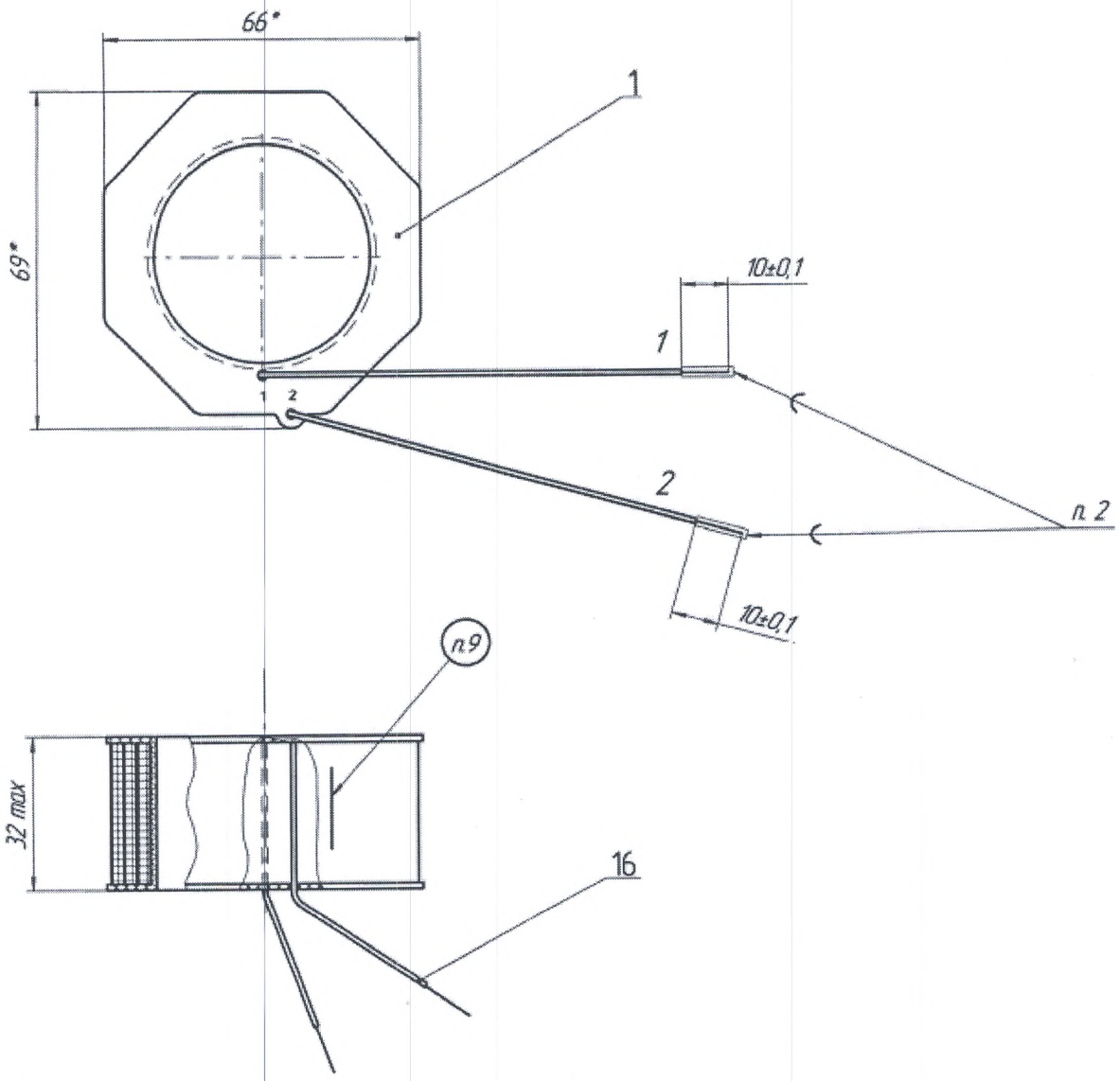
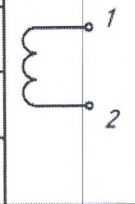


Таблица 1

Обозначение	Схема обмотки	Количество			Выводы		Тип намотки	Индуктивность, Гн	Наличие маркировки
		витков	витков в слое	слоев	Начало	Конец			
ИСКМ.685442.118		8600	~ 171	~ 50	1	2	Открытая многослойная внавал	3,6 ± 0,1	есть
-01		8870	~ 171	~ 53	1	2		3,90±0,12	нет
-02		3900	~ 140	~ 30	1	2		1,80±0,02	нет
-03		8530	~ 171	~ 50	1	2		3,54 ± 0,1	есть

1. * Размеры для справок.
2. ПОС61 ГОСТ21931-76.
3. Каркас поз. 1 обернуть стеклолакотканью поз. 11.
4. Намотку производить по схеме проводом поз. 20.
5. После намотки 1/3 витков и 2/3 витков проложить прокладки поз.10.
6. Выводы вести проводом поз.16. Длина выводов 100 мм. Места пайки изолировать стеклолакотканью поз. 9. Крепить нитками поз.14.
7. Катушку снаружи обернуть стеклолакотканью поз.12, крепить нитками поз.14.
8. Маркировка выводов показана условно.
9. Маркировать по стеклолакоткани маркером черного цвета в районе выхода выводов. Длина маркировочной полоски 15 – 20 мм.

Рисунок 1 – Катушка для тестовой намотки

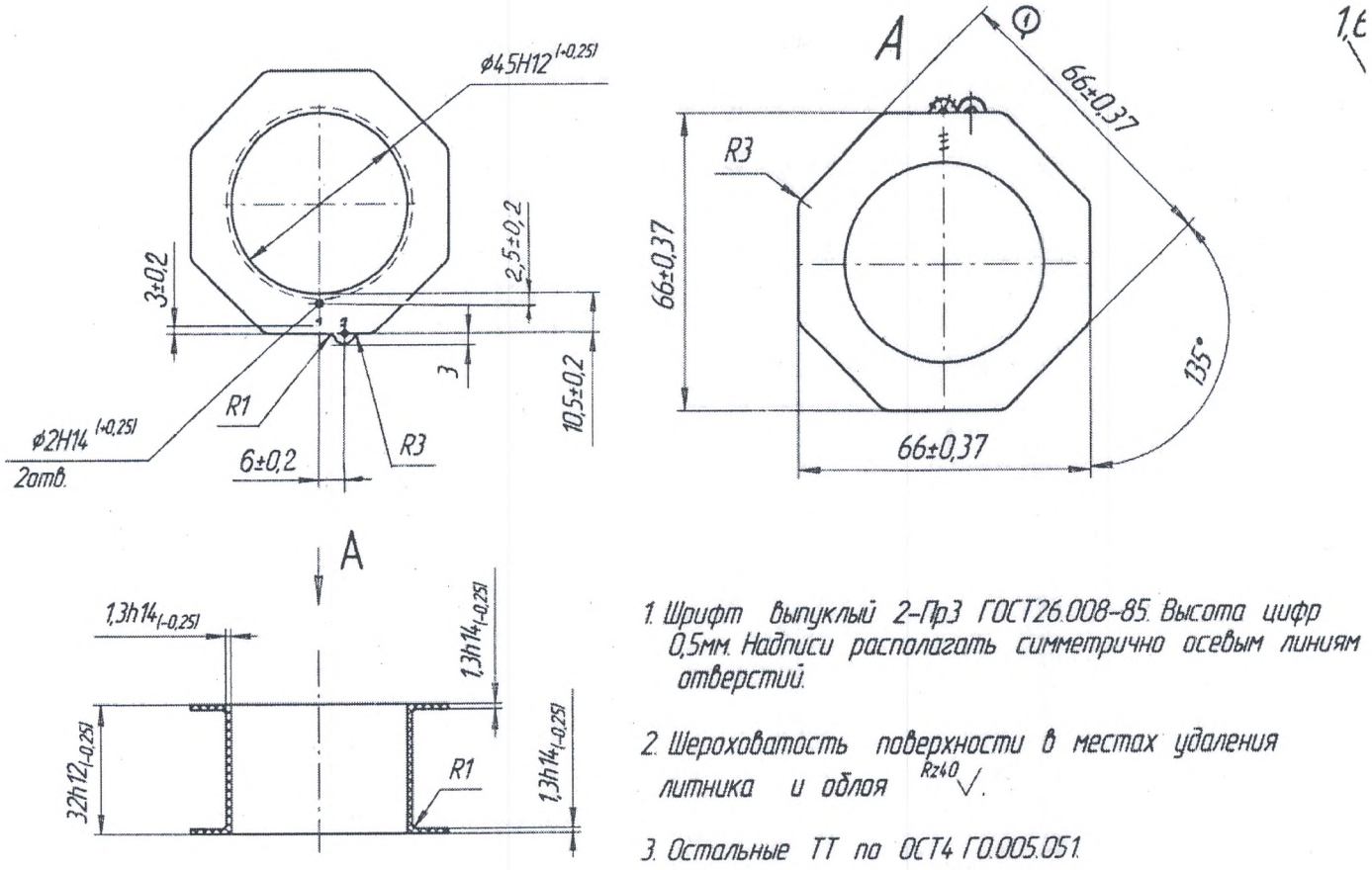


Рисунок 2 – Каркас катушки для тестовой намотки

5. Условия поставки.

5.1. Всё оборудование из состава комплекта и его элементы поставляются в специальной упаковке.

Упаковка должна обеспечивать полную сохранность оборудования на весь срок его транспортировки. Поставщик составляет на каждое место детальный упаковочный лист, указывающий нумерацию упакованных частей, их тип/модель, номер части по спецификации, вес нетто и брутто, № договора.

5.2. Поставщик гарантирует, что при поставке оборудования не будут нарушены права третьих лиц на результаты интеллектуальной собственности.

6. Сопроводительные документы.

При оформлении документов на поставку оборудования (товарно-транспортных накладных, счетов-фактур, спецификаций к договору поставки и т.д.) необходимо указывать наименование, количество и стоимость на каждую позицию оборудования, оснастки, инструмента и работ, указанную в техническом задании на поставку оборудования.

Эксплуатационная и техническая документация поставляется в полном объеме на русском языке в бумажном варианте и в электронном виде на флеш-носителе USB или компакт-диске.

Поставка оборудования без технической документации считается ненадлежащей и такое оборудование не подлежит оплате до момента передачи на него необходимой документации.

7.Требования по сборке (монтажу) поставляемого оборудования и пуско-наладочным работам.

Оборудование должно быть поставлено комплектно и обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость.

Поставщик должен выполнить такелажные работы, монтаж, пуско-наладочные работы, проверку работоспособности оборудования на территории Заказчика.

Все работы должны выполняться специалистами с гражданством РФ. Поставщик на момент подписания договора предоставляет заказчику перечень всех технических требований (мероприятий), выполнение которых необходимо для проведения установки оборудования, перечень пуско-наладочных работ и квалификационные требования к обучаемому и обслуживающему персоналу.

Названные перечни включаются в состав соответствующего договора в качестве приложений. Работы выполняются поставщиком с использованием собственного инструмента и расходных материалов.

8. Требования к инструктажу.

Поставщик должен провести обучение не менее двух работников Заказчика эксплуатации поставленного оборудования.

Обучение (инструктаж) специалистов работе на оборудовании осуществляется на территории Заказчика.

Обучение (инструктаж) специалистов должен быть проведен после запуска оборудования и проведения тестовой намотки партии из 10 катушек по п.4.3.

По итогам вышеуказанных работ подписывается Акт ввода Оборудования в эксплуатацию и проведения инструктажа (обучения) специалистов.

9. Требования к гарантии, сервисному гарантийному обслуживанию.

Поставщик гарантирует, что оборудование, поставленное в рамках Договора, является новым, не бывшим в употреблении, не прошедшим ремонт (в том числе восстановление, замену составных частей, восстановление потребительских свойств). Поставщик гарантирует, что оборудование, поставленное по данному Договору, не будет иметь дефектов, связанных с конструкцией, материалами или функционированием, при штатном использовании оборудования в соответствии с условиями Договора.

Поставщик гарантирует:

– надлежащее качество материалов, используемых для изготовления оборудования, его составных частей и комплектующих, качество его изготовления и сборки;

– полное соответствие поставляемого оборудования условиям Договора;

– качество такелажных, монтажных и пуско-наладочных работ, инструктажа (обучения) специалистов Заказчика по использованию и эксплуатации поставленного оборудования.

Гарантия на поставленное оборудование, в том числе на ЗИП (запасные части, инструменты, принадлежности и материалы, входящие в комплект), монтажные и пуско-наладочные работы составляет 12 (двенадцать) месяцев. Гарантийный срок начинает исчис-

ляться со дня подписания Сторонами соответствующего Акта ввода оборудования в эксплуатацию и проведения инструктажа (обучения) специалистов.

Если в период гарантийного срока обнаружатся недостатки или дефекты оборудования, в том числе ЗИП (запасных частей, инструментов, принадлежностей и материалов, входящих в комплект), монтажных и пуско-наладочных работ то Поставщик (в случае, если не докажет отсутствие своей вины) обязан устранить их за свой счёт не позднее 30 (тридцати) календарных дней с даты получения письменной претензии Заказчика. Гарантийный срок на оборудование в этом случае, соответственно, продлевается на период устранения недостатков или дефектов. В случае, если обнаруженные недостатки являются неустранимыми и/или для их устранения требуется значительные временные (более 30 календарных дней) и/или денежные затраты (более 20% от стоимости неисправного оборудования), Поставщик обязуется заменить неисправное оборудование на оборудование надлежащего качества не позднее 90 (девяноста) календарных дней с даты получения письменной претензии Заказчика. В случае невыполнения указанных действий Поставщик обязуется в течение 5 (пяти) календарных дней после истечения срока на устранение недостатков или замену оборудования вернуть уплаченные Заказчиком денежные средства за оборудование.

Стоимость всех проводимых Поставщиком работ должна быть включена в общую стоимость оборудования.

10. Место поставки, оказания услуг, выполнения работ.

Поставка оборудования, производство монтажных и пусконаладочных работ и инструктажа по работе на оборудовании должны быть выполнены по адресу Заказчика: АО «НПП «Полет», Краснобаковский филиал, Нижегородская обл., Краснобаковский р-н, р.п. Красные Баки, ул. Брестская, д. 4, АБК, 1-й этаж.

11. Сроки завершения работ по договору.

Поставка оборудования, производство монтажных и пусконаладочных работ и инструктажа по работе на оборудовании должны быть выполнены в срок не более 10 недель от даты подписания договора.

Подготовлено:

Главный технолог

_____ В.В. Храмов

Согласовано:

Главный инженер

_____ Л.Ю. Абакумов

Начальник отд.621

_____ С.Ю. Князев

Технический директор

_____ Р.А. Арсенов

Начальник о. 435

_____ А.В. Домрачев