

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор  
ООО «Сибирский завод

\_\_\_\_\_

«\_\_\_\_\_» \_\_\_\_\_ 2020г.

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ**  
**на поставку намоточного станка типа СНС-2.2-400**

Исполнитель	И.И. Иванов
Составитель	И.И. Иванов
Проверенный	И.И. Иванов
Утвержденный	И.И. Иванов
Согласованный	И.И. Иванов
Согласованный	И.И. Иванов
Согласованный	И.И. Иванов
Согласованный	И.И. Иванов
Согласованный	И.И. Иванов
Согласованный	И.И. Иванов

Содержание:

1.Основание приобретения	3
2.Назначение	3
3.Состав намоточного станка	3
4.Технические требования к намоточному станку	4
5.Требования к качеству намоточного станка	5
6.Требование к поставщику	5
7.Требование к упаковке, таре	5
8.Требование к техническому и гарантийному обслуживанию	6
9.Требование к осуществлению пуска – наладки	6
10.Требование к инструктажу. Сопутствующие работы	6
11. Место поставки, условия допуска, срок поставки	7

### Раздел 1 – Основание приобретения.

Намоточный станок типа СНС-2.2-400 (или эквивалент) далее оборудование необходимо для изготовления машинок электрических серийных изделий и других перспективных изделий предприятия.

### Раздел 2 - Назначение.

Станок автоматизированной намотки обмоток якоря машинки электрической (далее - оборудование) предназначен для автоматической и полуавтоматической намотки обмоток якорей 9-А-7755.01.02.030 и 9М123М.02.01.030 в соответствии со схемой намотки и габаритами якоря.

### Раздел 3 – Состав намоточного станка.

Комплект поставки станка автоматизированной намотки обмоток якоря машинки электрической должен соответствовать таблице №1.

Таблица №1

№	Наименование	Количество
1.	Персональный компьютер с сенсорным экраном не менее 17' (блок управления) с ПО Winding-PLC - промышленный контроллер; - блок питания; - преобразователь частоты двигателя намотки; - драйвер двигателя раскладки; - воздушный фильтр; - вентилятор.	1 комплект
2.	Натяжное устройство ФНУ 2,0	1
3.	Безынерционное смоточное устройство БСУВ-0,5	1
4.	Защитный экран	1
5.	Раскладчик, зона раскладки	1
6.	Пиноль задней бабки	1
7.	Задняя бабка винтовая (Затворного типа)	1
8.	Гайка фиксации задней бабки	1
9.	Направляющие задней бабки	1
10.	Вал намотки	1
11.	Двигатель намотки, асинхронный	1
12.	Передняя бабка	1
13.	Клавиатура управления компьютером	1
14.	Мышка управления компьютером	1
15.	Подставка блока управления	1
16.	Механизм намотки	1
17.	Стояночный тормоз	1
18.	Нитеводитель под круглый провод	1
19.	Система светодиодного освещения	1
20.	Механизм раскладки	1

21.	Моноблок (USB, Wi-fi, видеокамера)	1
22.	Панель кнопок управления на передней бабке	1
23.	Паспорт, формуляр, инструкция по эксплуатации станка	1
24.	Оправки для намотки 2-х типов якорей	2

#### Раздел 4 – Технические требования к намоточному станку.

4.1. Станок автоматизированной намотки обмоток якоря машинки электрической должен соответствовать техническим характеристикам, указанным в таблице 2.

Таблица №2

Техническое требование	Значение
Диаметр наматываемого медного провода, мм	0,05-2,2
Площадь сечения медного провода, мм <sup>2</sup>	3
Максимальный диаметр каркаса, мм	280
Максимальное расстояние между передней и задней бабкой, мм	420
Максимальная масса каркаса при консольной фиксации, кг	0,5
Максимальная масса каркаса при фиксации задней бабки, кг	2
Диаметр вала намотки, мм	18
Номинальная скорость вала намотки, (50Гц) об/мин	1350 (2950*)
Номинальный крутящий момент, Н x м	3,8 (1,7*)
Максимальная скорость вала намотки, (150Гц) об/мин	4000 (7950*)
Кратность счета оборотов	0,1
Ход пиноли задней бабки, мм	35**
* - при втором положении шкивов привода намотки, ** - для задней бабки винтового типа	
Поворот якоря, град	Ручной, автоматический, программируемый (угол мин. 0,5)
Тормоз	Электродинамический, электромеханический, программируемый
Усилие перемещения механизма раскладки, Н	20
Максимальная скорость перемещения механизма раскладки, мм/сек	100
Ширина раскладки, мм	400
Минимальный шаг раскладки, мкм	0,61
Климатическое исполнение	УХЛ4
Тип электрозащиты	IP44
Тип размещения станка	Настольный
Потребляемая мощность, кВт	0,55

Напряжение, В/частота питания, Гц	220/50
Вес станка, кг	80
Габаритные размеры, мм	1500x1200x800

4.2. Станок автоматизированной намотки обмоток якоря машинки электрической должен обеспечивать:

- возможность модернизации с целью полной автоматизации намотки якорей;
- общее и секционное количество витков должно задаваться программой;
- механизмы намотки и раскладки, а также блок управления на базе персонального компьютера, должны быть установлены на надёжное основание и закреплены;
- датчики и исполнительные устройства должны соединяться с блоком управления гибкими кабелями, типы и разъёмы которых должны исключить возможность ошибочного их подключения;
- безотказную работу при температуре окружающей среды в помещении  $+20^{\circ}\text{C} \div +25^{\circ}\text{C}$  и относительной влажности –  $20\% \div 80\%$ .

#### **Раздел 5 – Требования к качеству намоточного станка.**

- Оборудование, предлагаемое к поставке, должно быть **серийного** выпуска предприятия-изготовителя. Поставляемое оборудование должно быть новым (т.е. оборудованием, которое не было в употреблении, не прошло ремонт, в том числе восстановление, замену составных частей, восстановление потребительских свойств), не ранее 2021 года выпуска, ранее не эксплуатируемое. Не допускается к поставке оборудование, собранное из восстановленных узлов и агрегатов.
- Оборудование должно работать при предельно допустимых параметрах показателей качества электроэнергии, регламентируемых в ГОСТ 32144-2013.
- Установленные приемники электрической энергии на поставляемом оборудовании, должны соответствовать уровням электромагнитной совместимости по ГОСТ 32144-2013.
- Поставляемое оборудование должно иметь сертификат соответствия ГОСТ или декларацию изготовителя о соответствии нормам технического регламента о безопасности машин и оборудования, если таковое требует действующее законодательство.
- Поставляемое оборудование должно поставляться с комплектом документов (паспорт, формуляр, руководство по эксплуатации, инструкция

оператора) на русском языке.

- Комплект всех документов должен быть в бумажном и электронном видах.

#### **Раздел 6 – Требования к поставщику.**

- У поставщика должно быть собственное сервисное подразделение по обслуживанию поставляемого оборудования.

- Гарантийное и пост гарантийное обслуживание, шеф-монтажные и пусконаладочные работы, должны осуществляться только Поставщиком оборудования без привлечения третьих лиц.

#### **Раздел 7 - Требования к упаковке товара, таре.**

Оборудование должно поставляться в специальной упаковке, соответствующей стандартам, техническим условиям, 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 и обеспечивать дальнейшее функционирование оборудования с заявленными техническими характеристиками. Упаковка Поставщику не возвращается, ее стоимость включена в стоимость товара.

#### **Раздел 8 - Требования к техническому и гарантийному обслуживанию.**

Поставщик обязан проводить ТО в полном объеме в соответствии с гарантийными обязательствами, а также обеспечить после гарантийное ТО и техническую поддержку.

Гарантия поставщика - не менее 12 месяцев с момента ввода товара в эксплуатацию.

Гарантия распространяется на все узлы, детали, запасные части, расходные материалы, входящие в комплект поставки.

Гарантийное обслуживание должно производиться полностью за счет поставщика на территории (по месту нахождения) заказчика, в соответствии с техническими требованиями производителя товара. При невозможности выполнить техническое обслуживание товара на территории (по месту нахождения) заказчика, поставщик обязан за свой счет осуществить транспортировку товара к месту проведения гарантийного обслуживания, а также возврат данного товара заказчику, после гарантийного обслуживания.

## **Раздел 9 -Требования к осуществлению пуска – наладки.**

Все расходы, связанные с осуществлением монтажа и наладки оборудования в соответствии с техническими требованиями Заказчика, несет Поставщик товара.

К монтажу оборудования относится комплекс работ по сборке, установке и отладке оборудования, подтверждение его технических характеристик и требований Заказчика.

Во время пусконаладочных работ на поставленном оборудовании необходимо выполнить намотку по пять якорей изделий 9-А-7755.01.02.030 и 9М123М.02.01.030 в соответствии со схемой намотки.

## **Раздел 10 Требование к инструктажу. Сопутствующие работы.**

При поставке оборудования должны быть выполнены следующие сопутствующие работы/услуги:

- Проведение инструктажа сотрудников Заказчика, обучение и передачу навыков по эксплуатации оборудования обслуживающему и ремонтному (сервисному) персоналу (не менее 3 чел.). Инструктаж должен производиться по согласованной с Заказчиком программе.
- Приемка товара в эксплуатацию осуществляется в присутствии комиссии, состав которой определяется Заказчиком, и в которую входит уполномоченный представитель Поставщика.
- Приемка оборудования осуществляется подписанием акта о пуске-наладке после подтверждения технических характеристик, работоспособности оборудования, на основе выполнения операции намотки на 10 изделиях заказчика (см. раздел 9).

## **Раздел 11 - Место поставки, условия допуска, срок поставки.**

Поставка осуществляется по адресу: 140402. г. Коломна, Окский проспект, д.42. Срок поставки - не более 10 недель, с момента (даты) перечисления аванса.

Сервисные инженеры при выполнении гарантийного обслуживания должны быть граждане РФ, и иметь форму допуска не ниже № 3.

