



Член Ассоциации "Саморегулируемая организация"
Проектировщики Свердловской области"
СРО-П-095-21122009

ООО «Башкирская медь»
Месторождение «Юбилейное». Подземный рудник.
Корректировка проекта. Отработка VI залежи
Договор 1976/18ПР от 19.03.2018г.

Техническая спецификация
на изготовление и поставку оборудования
1976.18-1.16-ТХ.ТхС 49 (Вер. 0Б)

СТАНОК НАМОТОЧНЫЙ

№ редакции	Дата
0	31.03.2022
0Б	20.12.2023

Содержание

1 Общие сведения	3
2 Общая характеристика технологического процесса	3
3 Основные технические характеристики	4
4 Требования по электроснабжению и автоматизации	4
5 Комплектность поставки	5
6 Требования надежности оборудования	5
7 Дополнительные устройства	5
8 Инструменты и принадлежности для монтажа и пуска оборудования	5
(по спецификации поставщика оборудования)	5
9 Расходные материалы для пуска оборудования	5
10 Комплект запасных частей, инструментов и приспособлений на два года эксплуатации	5
11 Используемые методы защиты оборудования и его составных частей от износа и коррозии составных частей оборудования	5
12 Документы, предоставляемые до заключения договора на поставку оборудования	6
13 Документы, предоставляемые после заключения договора на поставку оборудования...	6
14 Упаковка, маркировка, транспортировка и хранение оборудования	6
Лист учёта редакций.....	8

1 Общие сведения	
1.1 Данная техническая спецификация на изготовление и поставку станка намоточного СРН-05 и относится к строительству ремонтно-механических мастерских на промплощадке ствола шахты «Скипо-Клетевая» месторождения «Юбилейное» ООО «Башкирская медь», Уральской горно-металлургической компании.	
1.2 Проектирование и изготовление оборудования и его составных частей должно осуществляться в соответствии с современными нормами и правилами	
1.3 Оборудование, поставляемое Изготовителем, должно быть промышленного типа, иметь проверенную конструкцию, предназначаться для режима работы в условиях, указанных в пункте 2, с характеристиками, определенными в пункте 3	
1.4 Все используемые составные части и комплектующие материалы должны быть новыми, а не бывшим в употреблении, а их качество должно соответствовать требованиям нормативных документов	
2 Общая характеристика технологического процесса	
2.1 Наименование технологического, либо вспомогательного процесса, в котором применяется оборудование	Электроремонтное отделение ремонтно-механических мастерских
2.2 Описание технологического, либо вспомогательного процесса, в котором применяется оборудование	Электроремонтное отделение предназначено для ремонта приборов и электрооборудования подвижного состава и электродвигателей технологического оборудования малой мощности
2.3 Наименование оборудования	Станок намоточный СРН-05
2.4 Назначение оборудования	Предназначен для рядовой намотки катушек на жестких квадратных и круглых каркасах (без буртов). Конструкция станка обеспечивает высокую производительность, быстроту наладки и регулировку шага укладки провода, а также позволяет вести намотку одновременно на трех каркасах.
2.5 Обозначение оборудования в документации	Поз. 49
2.6 Количество приобретаемых агрегатов	1 (Один)
2.7 Место размещения оборудования	453803, РФ, Республика Башкортостан, Хайбуллинский район, вблизи д. Петропавловский, промышленная зона месторождения медно-колчеданных руд «Юбилейное».
2.8 Режим работы агрегата	Число рабочих дней в году – 365; количество смен в сутки – одна; продолжительность смены – 11 часов.

3 Основные технические характеристики	
3.1 Технические характеристики катушек, наматываемых на станке: Наименьший диаметр наматываемого провода, мм Наибольший диаметр наматываемого провода, мм Наибольший диаметр наматываемой катушки или диагональ прямоугольника, мм Длина наматываемой катушки, мм: наименьшая длина наибольшая длина	0,05 0,5 100 3 150
3.2 Технические характеристики бобин, устанавливаемых на штативе: - наибольший диаметр бобины, мм - наибольшая длина бобины, мм	125 125
3.3 Продольный ход каретки нитеводителей, мм	3-150
3.4 Регулировка шага раскладки провода (бесступенчатая), мм	0,055-0,55
3.5 Усилие натяжения провода: при скатывании с бобины диаметром 50 мм, Н (кгс) наименьшее усилие наибольшее усилие	0,2 (0,02) 10 (1,0)
3.6 Емкость программатора, виток	9999
3.7 Точность отсчета витков, виток	± 0,1
3.8 Точность ввода программы, виток	1,0
3.9 Максимальная частота вращения шпинделя на холостом ходу, об/мин., не менее 3.10	5000
3.11 Частота вращения шпинделя при крутящем моменте на шпинделе 0,5 Н.м, об/мин., не менее	900
3.12 Перебег шпинделя при автоматическом торможении, обороты	8
3.13 Количество штативов, устанавливаемых на станке, шт	2
3.14 Масса станка, кг	80
4 Требования по электроснабжению и автоматизации	
4.1 Максимальная электрическая мощность, потребляемая станком, кВт, не более	0,75

4.2 Род тока однофазный напряжение, В	220±22
4.3 Степень защиты электродвигателя (IP)	IP54
4.4 Класс энергоэффективности	IE2
4.5 Класс нагревостойкости изоляции по ГОСТ 8865-93	F
5 Комплектность поставки	
Комплектность определяется заводом изготовителем и предоставляется Заказчику на согласование.	
6 Требования надежности оборудования	
Гарантийный срок, не менее, месяцев	12
7 Дополнительные устройства	
Поставщик должен предоставить Заказчику ведомость дополнительных устройств, способствующих повышению эффективности использования оборудования, и стоимость этих устройств. При подготовке документации к конкурсу на выбор поставщика оборудования Заказчик должен определиться с целесообразностью приобретения этих устройств и их стоимостью	
8 Инструменты и принадлежности для монтажа и пуска оборудования (по спецификации поставщика оборудования)	
Поставщик должен предоставить Заказчику ведомость инструментов и принадлежностей для монтажа и пуска оборудования и их стоимость. При подготовке документации к конкурсу на выбор поставщика оборудования Заказчик должен определиться с целесообразностью приобретения этих инструментов и принадлежностей и их стоимостью	
9 Расходные материалы для пуска оборудования	
Поставщик должен предоставить Заказчику ведомость расходных материалов, необходимых для пуска оборудования в эксплуатацию, и их стоимость. При подготовке документации к конкурсу на выбор поставщика оборудования Заказчик должен определиться с целесообразностью приобретения и стоимостью этих расходных материалов	
10 Комплект запасных частей, инструментов и приспособлений на два года эксплуатации	
Поставщик должен предоставить Заказчику ведомость запасных деталей, инструментов и приспособлений, требуемых для двух лет работы оборудования, и их стоимость. При подготовке документации к конкурсу на выбор поставщика оборудования Заказчик должен определиться с целесообразностью приобретения и количеством ЗИП	
11 Используемые методы защиты оборудования и его составных частей от износа и коррозии составных частей оборудования	
11.1 Подготовка металлических поверхностей к окраске должна соответствовать ГОСТ 9.402-2004	

11.2 Крепежные детали должны быть подвергнуты оцинкованию толщиной слоя от 9 до 12 мкм на детали и от 6 до 9 мкм на резьбе по ГОСТ 9.306-85 с последующим пассивированием.

12 Документы, предоставляемые до заключения договора на поставку оборудования

Поставляемая документация включает два комплекта в бумажном виде и один комплект на CD (файлы на CD предоставляется в .dwg формате в масштабе 1:1(чертежи), остальные документы в pdf формате).

Габаритный чертеж оборудования с необходимыми видами, разрезами и сечениями. Строительное задание с указанием нагрузок	Требуется
Монтажный чертеж оборудования с необходимыми видами, разрезами и сечениями	Требуется
Кинематические схемы механизмов	Требуется
Схема электрическая принципиальная	Требуется
Инструкция по монтажу и эксплуатации оборудования	Требуется
Руководства по установке, монтажу и эксплуатации покупных изделий	Требуется
Ведомость дополнительных устройств (с указанием количества и стоимости), поставляемых с оборудованием	Требуется
Ведомость инструментов и принадлежностей (с указанием количества и стоимости), необходимых для монтажа и пуска оборудования	Требуется
Ведомость расходных материалов (с указанием количества и стоимости), необходимых для пуска оборудования	Требуется

13 Документы, предоставляемые после заключения договора на поставку оборудования

Поставляемая документация включает два комплекта в бумажном виде и один комплект на CD (файлы на CD предоставляется в .dwg формате в масштабе 1:1(чертежи), остальные документы в pdf формате)

Комплект чертежей сборочных единиц оборудования	Требуется
Комплект чертежей быстроизнашивающихся деталей	Требуется
Паспорт оборудования	Требуется
Инструкция по ремонту оборудования	Требуется
Карта смазки	Требуется

14 Упаковка, маркировка, транспортировка и хранение оборудования

Упаковка должна соответствовать требованиям ГОСТ 23170-78 и нормативно-технической документации.

Остальные детали, сборочные единицы и эксплуатационная документация должны быть вложены в дощатые ящики по ГОСТ 2991-85 или ГОСТ 10198-91 либо в другую тару, которая обеспечивает сохранность деталей, сборочных единиц и эксплуатационной документации при транспортировании и хранении.

Документация должна быть вложена в пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354-82.

В тару для упаковывания деталей, сборочных единиц и эксплуатационной документации вкладываются мешочки с силикагелем марки КСМ по ГОСТ 3956-76, влажность которого

должна быть не более 2%, и в количестве, предусмотренном нормативно-технической документацией.

Условия транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды по ГОСТ 15150-69 соответствуют группе 6 условий хранения, в том числе для электрооборудования.

Хранение деталей и сборочных единиц – по группе условий хранения 7 по ГОСТ 15150-69. Консервация деталей и сборочных единиц – по ГОСТ 9.014-78.

Срок консервации – 3 года, запасных частей – 5 лет

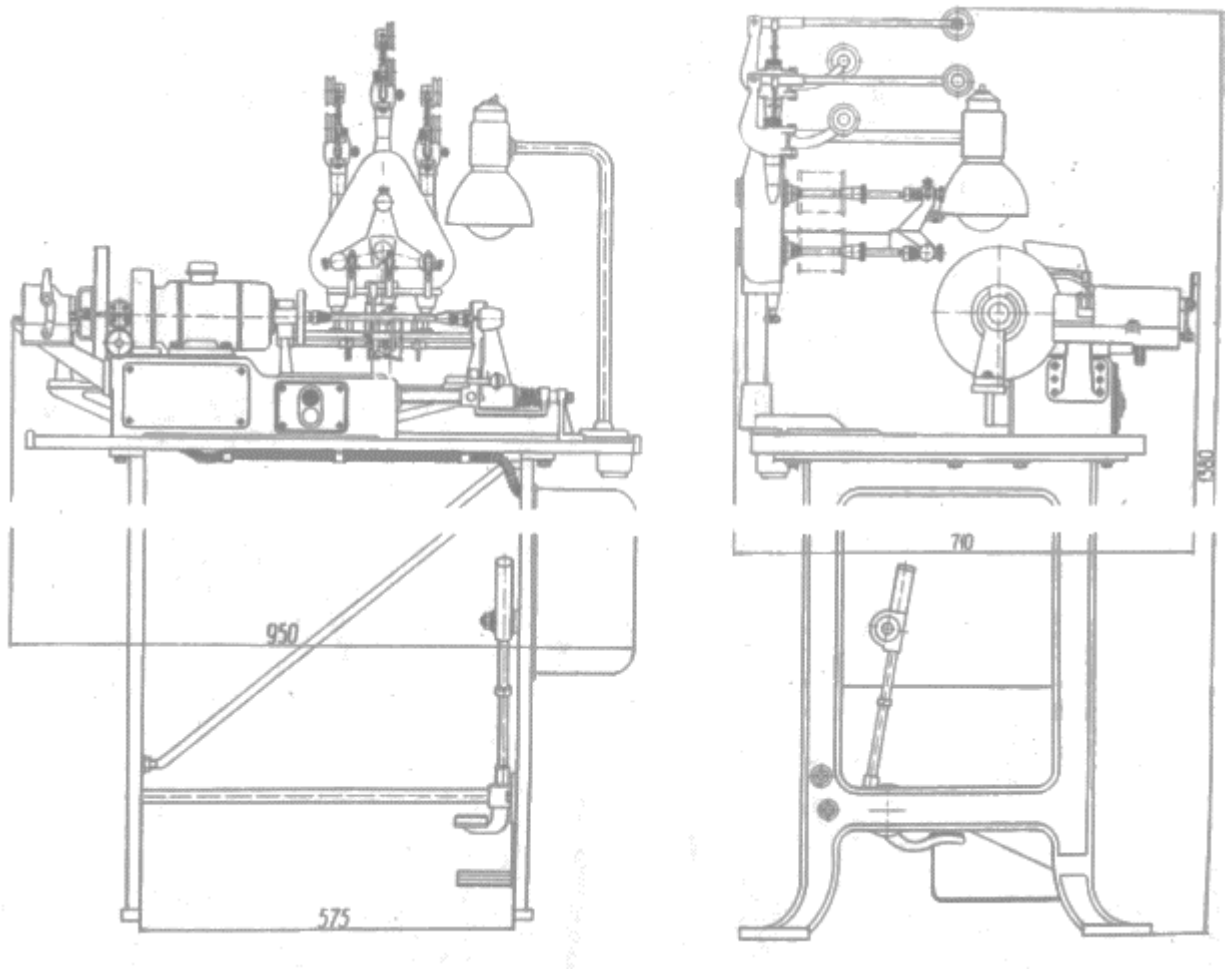


Рисунок 1 – Станок намоточный СРН-05

