



**Электромашинный дивизион –
филиал АО «Желдорреммаш»**

Техническое задание

(комплексное оборудование №3)

Редакция 1

на поставку установки для формовки катушек якорей ТЭД (горбыль)

Раздел 1 Требования к оборудованию

№ п/п	Требования / параметры	Требование	Ед. изм.	Значение
I	Требования к процессу изготовления изделий			
1.1	Установка для формовки катушек якорей ТЭД предназначена для изготовления катушек якоря ТЭД (детали представители Приложение 1).	-	-	Приложение 1
1.2	Размеры деталей : указываются в договоре.	-	-	Приложение 2
1.3	Установка для формовки катушек якорей ТЭД должна удовлетворять следующим критериям:	-		
1.3.1	- выполнять формовку заготовки катушки, разводка концов согласно геометрическим размерам катушки выполняется рабочим, когда катушка установлена в приспособлении	-		Приложение 3
1.3.2	- время формовки одной катушки (с учётом установки заготовки и выемки сформованной катушки)	-	мин	1
1.3.3	- не допускается повреждение при формовке катушки изоляции проводов, межвитковой изоляции;	-	-	наличие
1.4	Сменность работы оборудования: 2 смены по 8 часов (пятидневка)	-		
1.7	Производственная программа	-	-	Указывается в договоре
II	Требования к комплектации оборудования			
II-A	Требуемое количество единиц оборудования			
2.1	Механизированная установка для формовки катушек якорей ТЭД	-	шт.	1
II-B	Требования к системе управления/программному обеспечению			
2.2	Установка для формовки катушек якорей ТЭД должна быть максимально автоматизированной	точно	-	
2.3	Режим работы	-	-	ручной
II-C	Требования к комплектации оборудования			
2.4	В соответствии в конструкторской документацией, прилагаемой к договору			наличие
II-E	Дополнительные требования к комплектации (заполняются при необходимости)			
III	Требования к техническим характеристикам оборудования			
3.1	Формовка заготовки катушки согласно геометрическим размерам катушки, указанным в приложении к договору	-	-	

3.5	Габаритные размеры комплекса (Д x Ш x В)	Не более	мм	В соответствии с размерами КД
IV	Дополнительные требования к оборудованию			
4.1	Эксплуатация установки одним человеком.			Требуется
V	Требования к установке/подключения оборудования			
V-A	Возможность подготовки фундамента для установки оборудования			Имеется
V-B	Сведения о доступной инфраструктуре (подключение)			
5.1	Условия эксплуатации оборудования по ГОСТ 15150-69	-	-	УХЛ4
5.2	Температура окружающего воздуха (в соответствии с ГОСТ 15150-69)	в пределах	оС	5...45
VI	Гарантийное и послегарантийное обслуживание			
VI-A	Гарантийный срок эксплуатации оборудования			
6.1	Гарантийный срок с момента ввода станка в эксплуатацию	не менее	месяц	12
6.2	В течение гарантийного срока эксплуатации Поставщик должен обеспечить гарантийное обслуживание оборудования с выездом специалистов Поставщика на место после получения заявки от Заказчика в течении	не более	Рабочий день	5
6.3	Поставщик должен обеспечивать поставку необходимых расходных материалов, запчастей и т.д. в течение всего срока гарантии по запросу Заказчика в срок, если иное не определено поставщиками комплектующих	не более	Рабочий день	5
VII	Требования к условиям поставки			
7.1	Состояние оборудования			Новое, не находившееся в эксплуатации
7.2	Условия поставки согласно Инкотермс 2020			Согласно условиям договора

Раздел 2 Требования к обязательствам, работам, услугам и мероприятиям

№ п/п	Наименование обязательств, работ, услуг и мероприятий	Ответственная сторона (Заказчик/Поставщик)
A	Разработка технологического процесса изготовления изделий	

A1	Разработать и предоставить заказчику технологическую документацию на изготовление деталей (Приложение 1) с указанием вспомогательного инструмента, режимов изготовления с указанием предполагаемого машинного времени, приспособлений (по согласованию с Заказчиком)	Поставщик
B	Предварительная приемка (требуется)	
B1	Перед отправкой станка Заказчику, произвести предварительную приёмку на площадке Поставщика (изготовителя)	Поставщик, Заказчик
C	Окончательная приемка (требуется)	

C1	Оборудование должно быть подвергнуто окончательной приемке на площадке Заказчика. Провести полный цикл приёмсдаточных испытаний по согласованной программе по результатам обработки тестовых деталей (Приложение 1) в количестве не менее 5шт., проверки на геометрическую точность обработанных деталей, времени обработки, соответствие основных технических характеристик и комплектность поставки.	Поставщик, Заказчик
C2	Предоставление заготовок деталей-представителей в количестве, необходимых для проведения работ по окончательной приемке	Заказчик
D	Подготовительные работы	
D1	Подготовка фундамента и площадки для монтажа оборудования станка по чертежам Поставщика	Заказчик
D2	Подвод энергоносителей к точкам подключения оборудования	Заказчик
D3	Разгрузка, транспортировка внутри предприятия	Заказчик
E	Работы по вводу в эксплуатацию	
E1	Монтаж оборудования и пуско-наладочные работы	Поставщик
E2	После выполнения всех пуско-наладочных работ оборудование проходит приемо-сдаточные испытания (без нагрузки и под нагрузкой при обработке детали Приложения 1)	Поставщик, Заказчик
F	Дополнительный объем работ (заполняется при необходимости)	
F1	Инструктаж обслуживающего персонала (механика, энергетика, электронщика, программиста) и эксплуатирующего персонала.	Поставщик

Раздел 3 Требования к документации

№ п/п	Наименование документа	Форма представления документации	Язык документации	Срок предоставления
А1	Паспорт станка, сертификат соответствия. Перевод всех чертежей на русский язык должен быть представлен как опция. Чертежи на оснастку, а также её перечень, переведённые на русский язык.	Бумажный, электронный вид	русский	В комплекте поставки
А2	Техническая документация по эксплуатации обслуживанию, ремонту, программированию и работе на станке; Электрические принципиальные и монтажные схемы; Чертежи на быстроизнашивающиеся детали; Руководство по эксплуатации с техническим описанием; Руководства по эксплуатации на комплектующие станка; Ведомость запасных частей; Документация по транспортировке, хранению, консервации	Бумажный, электронный вид	русский	В комплекте поставки
А3	Чертежи и требования к фундаменту станка, энергетике; Список и количество рекомендуемых смазочных материалов, масел, используемых в гидравлическом контуре оборудования; Габаритные чертежи оборудования.	Электронный вид	русский	В течении месяца после заключение договора поставки
	Акты приема-передачи работ, протоколы испытаний, акты проверок защит и блокировок	Бумажный, электронный вид	русский	По завершению испытаний
	Акт проведения инструктажа персонала	Бумажный, электронный вид	русский	По завершению инструктажа

№ п/п	Наименование приложения	Формат приложения	Примечание
1	Перечень деталей – представителей	-----	Приложение к договору
2	Эскизы деталей-представителей Катушка	.pdf	Приложение к договору
3	Производственная программа	-----	Приложение к договору

