


АО «Специальное конструкторское бюро»

УТВЕРЖДАЮ


Технический директор АО «СКБ»


А.Н. Крохин
«14» 2025 г.


ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку станка для резки и зачистки провода

Заместитель технического директора
по новым проектам и техническому
первооружению АО «СКБ»


Ю.А. Орлов
«12» 02 2025 г.

Главный технолог по производству
АО «СКБ»


К.С. Анисимов
« » 2025 г.

г. Пермь, 2025

1. Цех-заказчик:

1.1. АО «СКБ», РСЗО, участок № 77.

2. Условия поставки:

2.1. Отгрузка Оборудования должна быть произведена Поставщиком по адресу Россия, г. Пермь, ул. 1905 года, д. 35/Ж, АО «СКБ».

2.2. Срок поставки оборудования – в соответствии с условиями договора, заключаемого на основании Положения о закупке АО «СКБ».

2.3. Поставляемое оборудование новое (является оборудованием, которое не было в употреблении, не прошло ремонт, в том числе восстановление, замену составных частей, восстановление потребительских свойств, свободным от прав третьих лиц). Оборудование не собранно из восстановленных узлов и агрегатов. Не является выставочным образцом оборудования.

3. Наименование и основные технические характеристики оборудования:

3.1. Станок для резки и зачистки провода аналог - модель ТА 48-5,8. Количество 1 шт.

3.2. Станок предназначен для обработки провода сечением от 0,12 мм² до 35 мм².

3.3. Технические характеристики поставляемого оборудования должны обеспечивать:

| №п /п | Наименование параметра | Единица измерения | Требуемые параметры |
|-------|--------------------------------------|-------------------|---|
| 1 | Габаритные размеры (Д×Ш×В), не более | мм | 525x186x278 |
| 2 | Вес, не более | кг | 27 |
| 3 | Мощность, не менее | Вт | 400 |
| 4 | Электропитание | В | 220 |
| 5 | Дисплей | - | Наличие |
| 6 | Язык интерфейса | - | Английский/русский |
| 7 | Сечение провода (многопроволочный) | мм ² | 0,12-35 |
| 8 | Длина зачистки | мм | 0,1-48 |
| 9 | Тип обрабатываемой изоляции | - | Микро-коаксиальная, коаксиальная многослойная |
| 10 | Диаметр провода, в диапазоне | мм | 0,81-6,99 |
| 11 | Ведущие ролики, не менее | шт. | 8 |

| | | | |
|----|-------------------------------------|-------|------------------------|
| 12 | Допустимые мерные длины | мм | 1-48000 +/- 100 |
| 13 | Максимальное кол-во слоёв, не более | шт. | 9 слоёв за 1 цикл |
| 14 | Точность радиальная | мм | +/- 0,01 |
| 15 | Точность линейная | мм | +/- 0,1 |
| 16 | Хранение программ, не менее | шт. | 100 |
| 17 | Скорость работы | шт./ч | 1500-2000 |
| 18 | Материал лезвий | - | Инструментальная сталь |

3.4. Оборудование: новое, ранее не эксплуатируемое, комплектное.

3.5. Комплект поставки:

- станок – 1 шт.;
- комплект быстроизнашиваемых деталей, лезвий и ЗИП на 4 месяца работы.

4. Условия эксплуатации:

4.1. Тип производства – серийный.

4.2. Режим работы 2-х сменный.

| Наименование параметра | Единица измерения | Требуемые параметры |
|---|-------------------|---------------------|
| Климатическое исполнение оборудования (по ГОСТ 15150-69) | - | УХЛ |
| Категория размещения оборудования при монтаже и эксплуатации (по ГОСТ 15150-69) | - | 4 |
| Категория помещения для размещения оборудования по СП 12.13130.2009 | - | Д |
| Диапазон колебания температуры в производственном помещении | °С | 15-35 |

5. Требования к документации, предоставляемой Поставщиком Заказчику:

5.1. Техническая документация должна содержать: все необходимые чертежи узлов оборудования; электрические схемы; инструкции, обеспечивающие монтаж, наладку, эксплуатацию и устранение неисправностей.

5.2. Документация, входящая в объем поставки, предоставляется на бумажном носителе в 2-х экземплярах, на русском языке, а также в электронном виде в формате PDF:

- Паспорт / Руководство по эксплуатации (с подробным описанием порядка работы в ручном (в процессе настройки и ремонта) и автоматическом режимах);
- Руководство по обслуживанию (перечень проверок, осмотров);
- Техническое описание;
- Энергоснабжение и электрические схемы;
- Транспортировка и установка оборудования;
- Общие указания (описание по уходу, техобслуживанию, содержанию в исправности) и указания по технике безопасности.
- Список запасных и быстроизнашивающихся деталей с указанием их ресурса.

6. Требования к упаковке и транспортировке оборудования:

6.1. Транспортная упаковка должна обеспечивать пыле-влажностоустойчивость оборудования.

6.2. Упаковка должна обеспечивать сохранность и работоспособность оборудования и соответствовать требованиям Поставщика.

6.3. Комплектность упаковки должна быть удостоверена упаковочным листом, который вкладывается в каждый ящик или место.

7. Требования безопасности:

7.1. Оборудование должно удовлетворять требованиям:

7.1.1. ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;

7.1.2. ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств»;

7.1.3. ТУ предприятия-изготовителя;

7.1.4. Положение ПОТ РО-14000-002-98 «Обеспечение безопасности производственного оборудования».

7.1.5. Шумовые характеристики оборудования должны соответствовать параметрам, установленным в стандартах или технических условиях на это оборудование исходя из требования обеспечения на рабочих местах при работе этого оборудования допустимых уровней шума, установленных ГОСТ 12.1.003.

7.2. Эксплуатация оборудования должна производиться в соответствии с «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей», «Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей», ПУЭ и инструкцией по эксплуатации оборудования.

8. Требования к приемочным испытаниям оборудования:

8.1. Приемочные испытания оборудования на территории Заказчика должны состоять из предварительной и окончательной приемки оборудования.

8.2. Предварительная приемка оборудования заключается в проверке комплектности и демонстрации технических заявленных характеристик оборудования.

8.3. Окончательная приемка оборудования покупателя должна состоять из следующих этапов:

- монтаж, пуско-наладочные работы, инструктаж обслуживающего и эксплуатирующего персонала, приемо-сдаточные испытания, тестовая зачистка и резка проводов.

8.3.1. Поставщик проводит пуско-наладочные работы оборудования:

- консультирование Заказчика по подготовке оборудования и инфраструктуры к выполнению работ;

- предоставление монтажных схем не менее, чем за три месяца до поставки оборудования, для проведения строительных и подготовительных работ (подвод электрического тока);

- проверка комплектности и состояния оборудования после транспортировки;

- проверка снятия консервации и транспортных упоров;

- проверка подключениям электрического питания, заземления и т.п.;

- проверка работоспособности всех узлов оборудования;

- проверка оборудования на точность по сертификату качества производителя оборудования;

- инструктаж операторов, наладчиков, технического персонала.

8.3.2. Инструктаж специалистов заказчика в течении трёх дней для трёх специалистов рабочих специальностей и трёх специалистов ремонтной службы на территории Заказчика, должен включать в себя:

- техника безопасности при работе на установке;

- конструкция, обзор установки;

- система управления: возможности, ввод и вывод;

- обзор компонентов установки и их основные функции;

- приведение в готовность к повторной работе после сбоя в работе или отключения питания;

- техническое обслуживание и диагностика: ежесменное и периодическое.

8.4. Результатом проведения приемо-сдаточных испытаний является контроль без замечаний резки и зачистки проводов разного сечения, разного диаметра (Приложение 1), с разным изоляционным материалом с последующим подписанием двухстороннего Акта приемки Оборудования на предприятии Заказчика. Провода для опробывания предоставляет заказчик.

9. Гарантийное обслуживание:

9.1. Поставщик должен гарантировать исправную работу поставляемого комплекса оборудования в течение 12 месяцев с момента

наступления гарантийных обязательств, при условии соблюдения Заказчиком правил эксплуатации.

9.2. Поставщик безвозмездно заменяет или ремонтирует вышедшее из строя в гарантийный период оборудование при соблюдении Заказчиком условий эксплуатации, транспортирования и хранения оборудования.



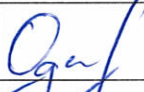
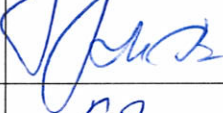

9.3. Срок гарантии составляет 12 месяцев. Начало гарантийного срока исчисляется со дня пуска оборудования в эксплуатацию.

9.4. В течение гарантийного срока эксплуатации Поставщик должен обеспечить по скрытым недостаткам ремонт оборудования с выездом специалистов на место нахождения Заказчика в течении 7-и календарных дней.

9.5. Общий срок службы поставляемого Исполнителем оборудования должен составлять не менее десяти лет.

10. Приложение:

10.1. Перечень проводов на опробывание (Приложение 1).

| Должность | Ф.И.О. | Подпись | Дата |
|--|---------------|---|----------|
| Разработал: | | | |
| Инженер-технолог 1 категории уч. 77 | Абызова Л.М. |  | 31.01.25 |
| Согласовано: | | | |
| Главный механик | Волосков А.В. |  | 04.02.25 |
| Начальник уч. 77 | Одегов М.А. |  | 31.01.25 |
| Начальник технологического отдела | Волегова М.Н. |  | 31.01.25 |
| Начальник бюро уч. 77 | Кубатко Н.И. |  | 31.01.25 |

Перечень проводов на опробывание

| Провод | Длина зачистки (L), мм | Количество нарезанных проводов, шт. | Длина, мм |
|--------------------------------|--|-------------------------------------|-----------|
| БПВЛ 6 ТУ 16-505.911-76 | Изоляцию на L=11, от места среза на L=5-10 | 2 | 300 |
| БПВЛ 25 ТУ 16-505.911-76 | Изоляцию на L=11, от места среза на L=5-6 | 2 | 300 |
| | | 1 | 400 |
| БПДО-1,5 ТУ 16-505.941-76 | 10...11 | 4 | 2100 |
| БПДО-4,0 ТУ 16-505.941-76 | 10...11 | 1 | 200 |
| МГШВ 0,35 ТУ 16-505.437-82 | 10...11 | 2 | 400 |
| МПО 1,0 ТУ 16-505.339-79 | 10...11 | 2 | 300 |
| МПО 0,35 ТУ 16-505.339-79 | 10...11 | 2 | 300 |
| МГТФ 0,12 ТУ 16-505.185-71 | 10...11 | 5 | 8100 |
| ПТЛ-200-0,75 ТУ 16-505.280-79 | 10...11 | 3 | 2200 |
| МК 27-11 0,75 ТУ 16-505.779-80 | 5...6 | 19 | 93+5 |