

АО «Специальное конструкторское бюро»

УТВЕРЖДАЮ

Технический директор АО «СКБ»

 А.Н. Крохин

« 1 » 02 2025 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку многошпиндельного станка для рядовой намотки катушек

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

 Ю.А. Орлов

« 30 » 01 2025 г.

Главный технолог по производству
АО «СКБ»

 К.С. Анисимов

« 29 » 01 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. Многошпиндельный станок для рядовой намотки катушек. Количество 1 шт.

3.2. Станок предназначен для намотки катушек проводом диаметром от 0,02 мм до 1,8 мм.

3.3. Технические характеристики поставляемого оборудования должны обеспечивать:

№ п/п	Наименование параметра	Единица измерения	Требуемые параметры
1	Габаритные размеры, не более	мм	1000x1500x1500
2	Масса, не более	кг	100
3	Напряжение питания	В	220±10%
4	Мощность станка, не менее	Вт	1500
5	Диаметр катушки наружный	мм	52 и 99,5
6	Диаметр катушки внутренний	мм	27,2 и 65
7	Внутренний диаметр для крепления оснастки, не менее	мм	10
8	Диаметр проволоки	мм	0,02-1,8
9	Скорость намотки, не менее	об./мин.	6000
10	Ширина намотки	мм	от 45 до 60
11	Общее количество витков	шт.	530~99999
12	Масса бухты/катушки, не менее	кг	21
13	Количество шпинделей, не менее	шт.	2
14	Мощность шпинделя, не менее	Вт	750

15	Направление вращения шпинделя	град.	на 360 ° по или против часовой стрелки
16	Движение траверса	мм	не регламентируется

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

3.5. Комплект поставки:

- станок – 1 шт.;
- комплект быстроизнашиваемых деталей и ЗИП на 4 месяца работы;
- оснастка для крепления катушек:
 - для внутреннего диаметра 27,2 мм – не менее 2 шт.
 - для внутреннего диаметра 65 мм – не менее 2 шт.

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 и гидравлические 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-влажностозащищенность 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 намотка катушек.

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:


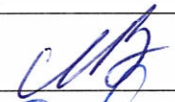

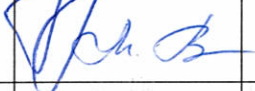

- техника безопасности при работе на установке;
- конструкция, обзор установки;
- система управления: возможности, ввод и вывод;
- обзор компонентов установки и их основные функции;
- приведение в готовность к повторной работе после сбоя в работе или отключения питания;
- техническое обслуживание и диагностика: ежесменное и периодическое.

8.4. Результатом проведения приемо-сдаточных испытаний является контроль намотки без замечаний проволокой разного сечения на две катушки разного диаметра, с последующим подписанием двухстороннего Акта приемки Оборудования на предприятии Заказчика. Заготовки (катушки и проволока) предоставляет заказчик.

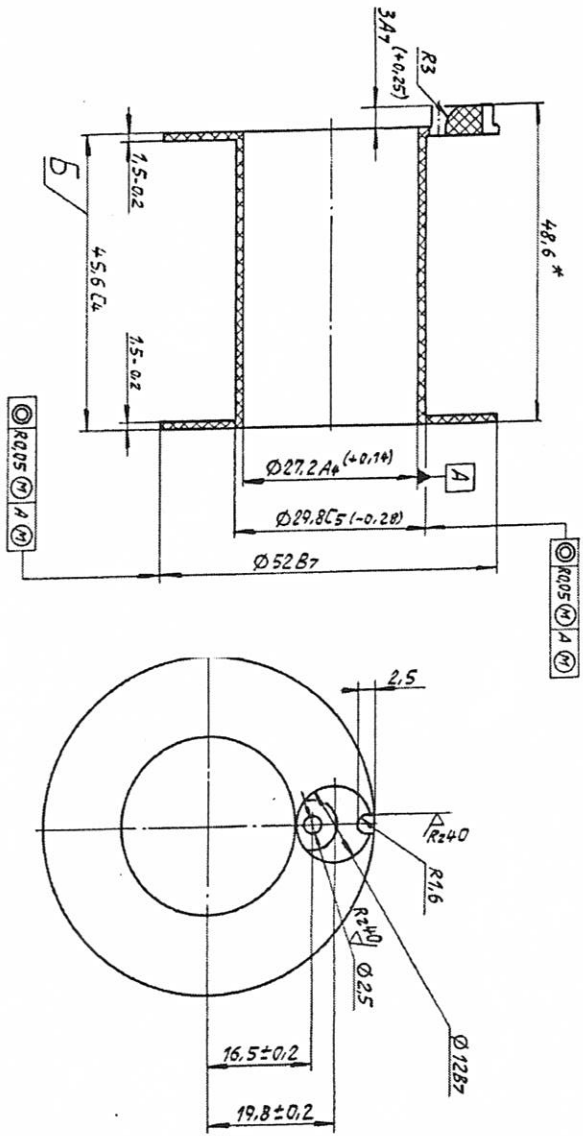
9. Гарантийное обслуживание:

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.

Должность	Ф.И.О.	Подпись	Дата
Разработал:			
Инженер-технолог 1 категории уч. 77	Абызова Л.М.		
Согласовано:			
Главный механик	Волосков А.В.		28.01.2025
Начальник уч. 77	Одегов М.А.		
Начальник технологического отдела	Волегова М.Н.		
Начальник бюро уч. 77	Кубатко Н.И.		

1. Камушка - Трудоёмкость занимает 2, Испытывается



2. Камушка - Трудоёмкость занимает 1,305 испытывается

