

Затверджую

Головний інженер

ПАТ "Інтерпайп НТЗ"

К.І. Горяний

« » 2023р.

ТЕХНІЧНЕ ЗАВДАННЯ

№ М 2024-0005 від 10.08.2023р

на виконання робіт з капітального ремонту

1. **Об'єкт ремонту/ обслуговування:** Свердильно-фрезерний верстат з ЧПК 800-VF-6 Стерлітамак інв. № 10425226
2. **Тип обладнання, що ремонту/ обслуговування:** Механічне, електричне, електронне та технологічне обладнання Свердильно-фрезерного верстату з ЧПК 800-VF-6 Стерлітамак.
3. **Категорія обладнання:** B
4. **Вид ремонту:** Капітальний ремонт.
5. **Мета проведення ремонту:** Відновлення характеристик продуктивності та точності при свердлуванні отворів ф 50мм с допуском Н-8 та обробкою Ra3,2 за-раз після виконанні замірів отвору становить Н-5 Ra5,6). Продуктивність повинна бути не нижчою ніж 50ти просвердлених мастильних отворів та 35 коліс просвердлених водільних отворів ф 50мм за 11,5 годин роботи .
Верстат повинен відповідати наступним параметрам:
Номінальний крутячий момент шпинделя Нм 117,8;
Точність позиціонування по осям X Z Y W – 0,005мм;
Дискретність завдання переміщення X Z Y W - 0.001MM
Поворот шпиндельної бабки повинен складатись при повороті +-90градусів 0,006мм;
Час зміни інструменту повинен складати не менше 16 сек.
6. **Місце проведення робіт:** Капітальний ремонт на території виконавця робіт, демонтаж, монтаж, транспортування виконує виконавець робіт.
7. **Періодичність виконання робіт:** Травень-грудень 2024р.
8. **Перелік та опис робіт:**
Виконати дефектування деталей та вузлів на території виконавця робіт.
Виконати ремонт верстату згідно узгодженого дефектування.
Перелік основних робіт наведено в відомості дефектів №1, №2.


22.08.23

9. **Дефектування деталей та обладнання:** Після повного розбирання вузлів та механізмів, перед ремонтом та відновленням проводиться дефектування. Дефектування проводиться на території виконавця в присутності представників замовника. За узгодженням замовника дозволяється підтвердження методом пред'явлення дефектів відео, фото-підтвердженням. За результатами дефектування складається акт.
10. **Перелік проектно-конструкторської документації, необхідної для виконання робіт.** Перелік конструкторської документації, яка повинна бути розроблена виконавцем: Замовник надає відомості дефектів (додаток №1, №2), креслення референтних коліс (додаток №3, №4). Виконавець надає – акт дефектування, узгоджений з замовником графік виконання робіт. Схеми електричні, принципи, програма електроавтоматики. Креслення деталей та вузлів, що підлягали доопрацюванню. Перелік використаних запчастин з кресленнями, або артикулами виробника для стандартних виробів.
11. **Вимоги до якості виконаних робіт:** Продуктивність повинна бути не нижчою ніж 50ти просвердлених мастильних отворів та 35 коліс просвердлених водільних отворів ф 50мм за 11,5 часів роботи . Точність при свердлуванні отворів ф 50мм с допуском Н-8 та обробкою Ra3,2 за-раз після виконанні замірів отвору повинна становить Н-5 Ra5,6)
Верстат повинен відповідати наступним параметрам:
Номінальний крутячий момент шпинделя Нм 117,8;
Точність позиціонування по осям X Z Y W – 0,005мм;
Дискретність завдання переміщення X Z Y W - 0.001ММ
Поворот шпиндельної бабки повинен складатись при повороті +-90градусів 0,006мм;
Час зміни інструменту повинен складати не менше 16 сек.;
Усі матеріали, використовувані при виконанні робіт, повинні відповідати санітарно-гігієнічним нормам, стандартам з безпеки та екологічним нормам України.
Надання всіх сертифікатів якості на матеріали, що використовуються при ремонті, у паперовому та електронному вигляді.
Вся продукція підлягає перевірці на якість та відповідність кресленням.
Гарантія на всі роботи та матеріали повинна складати не менше 1 року;
12. **Розрахункова трудомісткість:** Виконавець робіт на етапі тендерних процедур надає графік виконання робіт та калькуляцію з вказанням трудомісткості, необхідної кількості та кваліфікації персоналу, тривалості робіт.
13. **Приймання виконаних робіт:**

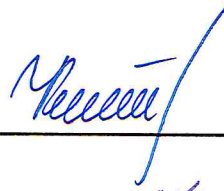


- 13.1. Поміжне приймання (попередній контроль):** Після виконання робіт з ремонту, відновлення та виготовлення нових деталей на території виконавця проводиться проміжний контроль якості усіх вузлів що будуть замінено чи відновлено у виконавця. Відповідність виконаних робіт відомості дефектів №1, №2, та акту дефектування.
- 13.2. Остаточне приймання виконаних робіт:** Остаточний контроль якості виконаних робіт проводиться після збірки верстату у замовника з перевіркою якості виконання сверління, точності та продуктивності 35 коліс просвердлених водільних отворів ф 50мм за 11,5 годин роботи. Точність при свердлуванні отворів ф 50мм с допуском Н-8 та обробкою Ra3,2 за-раз після виконанні замірів отвору повинна становить Н-5 Ra5,6).
Верстат повинен відповідати наступним параметрам:
Номінальний крутячий момент шпинделя Нм 117,8;
Точність позиціонування по осям X Z Y W – 0,005мм;
Дискретність завдання переміщення X Z Y W - 0.001MM
Поворот шпиндельної бабки повинен складатись при повороті +-90градусів 0,006мм;
Час зміни інструменту повинен складати не менше 16 сек.
- 13.3. Експлуатаційні випробування:** Випробування якості обробки виконується на декількох референтних колесах ч. КР-0050-16, КР-0022-14 (додаток №3, №4) випробування надійності, продуктивності та якості обробки проводиться на референтному колесі безперервно впродовж 72 годин.
Після виконання випробувань о якості виконання отворів засвідчуються двоох стороннім актом: з підписом старшого майстра дільниці, старшого майстра ОТК та безпосередньо виконавцем робіт.
- 14. Вимоги до виконавця робіт:** Виконавець повинен мати відповідну ремонтну базу, зазначену кількість персоналу відповідної кваліфікації, наявність досвіду виконання аналогічних робіт з наданням референт-аркушу.
- 15. Перелік додатків до технічного завдання:** відомість дефектів додаток №1, №2, референтні колеса для випробувань додаток №3, №4.
- 16. Перелік необхідних матеріалів та запасних частин:** Ремонтні роботи виконуються із матеріалів підрядника згідно відомість дефектів (додаток №1, №2) акту дефектування наданого підрядником.
- 17. Додаткова інформація:** Після ремонту підрядник надає новий паспорт верстату з інструкцією з експлуатації та обслуговування з додатками альбомами креслень деталей та схем. Аналогічні роботи виконувались 2012 році.



Розробив:

Пом. нач. КПЦ з обладнання



С.В. Кішінський

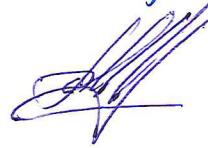
Погоджено:

Нач. Дільниці ПЕ КПЦ РЦ

Нач. Дільниці МО

Старший майстер ЕД

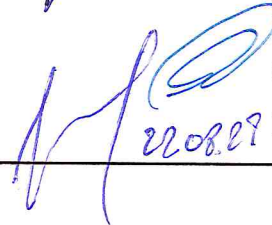
Провідний спеціаліст групи ТА



А.В. Горобець

О.Г. Логвиненко

О.В. Яценко



І.С. Галаганов

