

УТВЕРЖДАЮ

Технический директор
АО «МПО им. И.Румянцева»

А.А. Пискунов

2018 г.

Техническое задание на закупку оборудования для притупления острых кромок по профилю зуба

1. Наименование, место нахождения, почтовый адрес, адрес электронной почты, номер контактного телефона заказчика	
1.1. Наименование заказчика	АО «МПО им. И.Румянцева»
1.2. Место нахождения заказчика	127015,г. Москва, ул. Расковой, д. 34
1.3. Почтовый адрес заказчика	127015,г. Москва, ул. Расковой, д. 34
1.4. Контакты инициатора закупки	По техническим вопросам: Чернов Евгений Александрович, тел.: 8 (495)502-1922 доб. 3044 evgeniych@mporum.ru По вопросам проведения тендера: Михайлов Алексей Геннадиевич тел.:+7(499) 257- 67-15 tender@mporum.ru
1.5. Наименование и место нахождения грузополучателя товара	АО «МПО им. Румянцева», г. Москва, ул. Расковой, дом 34
2. Предмет договора с указанием количества поставляемого товара, объема выполняемых работ, оказываемых услуг	
2.1. Предмет договора	Поставка и внедрение оборудования для притупления кромок по профилю зуба зубчатых колес
Общие сведения Данное техническое задание содержит основные требования к формированию предложения о поставке и внедрению оборудования для притупления кромок по профилю зуба зубчатых колес АО «МПО им. И. Румянцева». Цели внедрения оборудования: - автоматизация процесса притупления кромок по профилю зуба зубчатых колес; - снижение трудозатрат процесса ручного притупления кромок (Слесарные операции); Характеристика оборудования Реализация проекта предусматривает поставку и внедрение оборудования на участке механообрабатывающего цеха, оборудование должно обеспечивать притупление кромок по профилю зуба, согласно заданным техническим требованиям, приведенным в Приложении №1	
2.2 Требования к поставке 1) Все поставляемое оборудование должно быть технически исправным, год выпуска не ранее 2018 г., совместимым для работы с поставляемым с ним в комплекте программным обеспечением. 2) На оборудование, в отношении которого законодательными актами Российской Федерации предусмотрена обязательная сертификация или соответствие которого может быть подтверждено декларацией о соответствии, Поставщиком должны быть представлены надлежащим образом удостоверенные копии сертификатов соответствия или декларации о соответствии.	

2.3 Гарантия и обучение персонала

- 1) Гарантийное обслуживание поставляемого товара должно производиться в течение 12 месяцев с момента отгрузки.
- 2) В течение гарантийного периода должно производиться безвозмездное устранение дефектов поставленного товара, не вызванных какими-либо нарушениями правил его эксплуатации.
- 3) Ремонт оборудования должен осуществляться на месте его установки или в сервисном центре (по желанию заказчика).
- 4) Обучение должно проводиться сертифицированными производителем специалистами. Обучение проходят все пользователи, задействованные в работе с оборудованием. Стоимость обучения должна быть включена в стоимость товара.

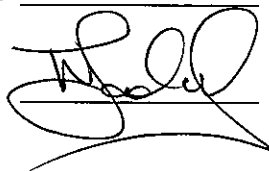
СОГЛАСОВАНО:

Заместитель главного технолога

 25.01.18

Е. А. Чернов

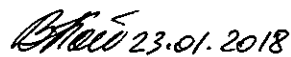
Начальник цеха №12



В. В. Садомцев

ПОДГОТОВЛЕНО:

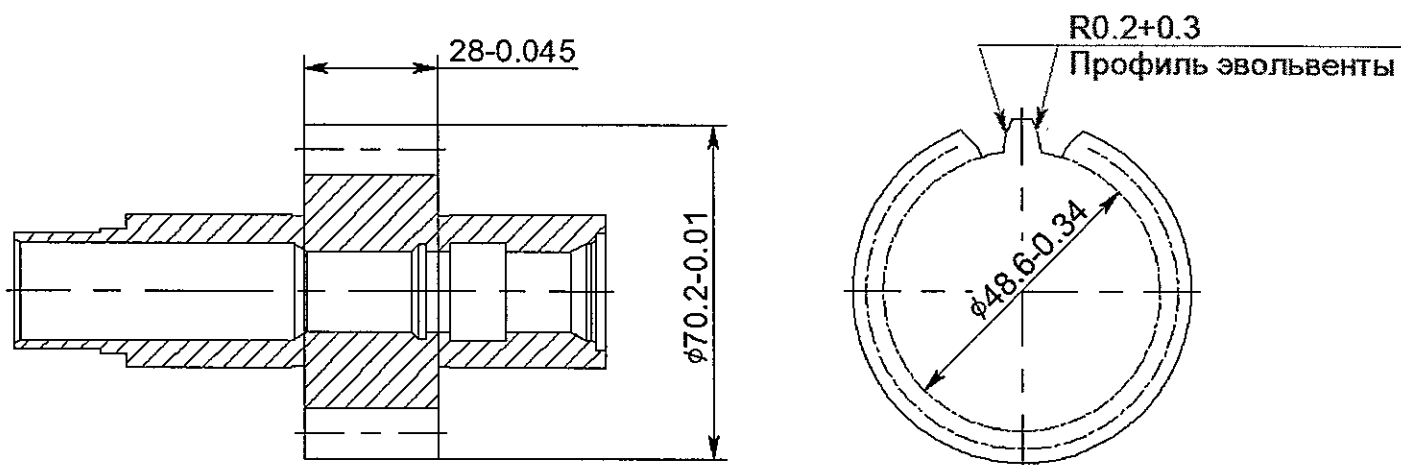
Начальник техбюро цеха №12

 23.01.2018

В. С. Бойков

Приложение 1

1. Пример обработки

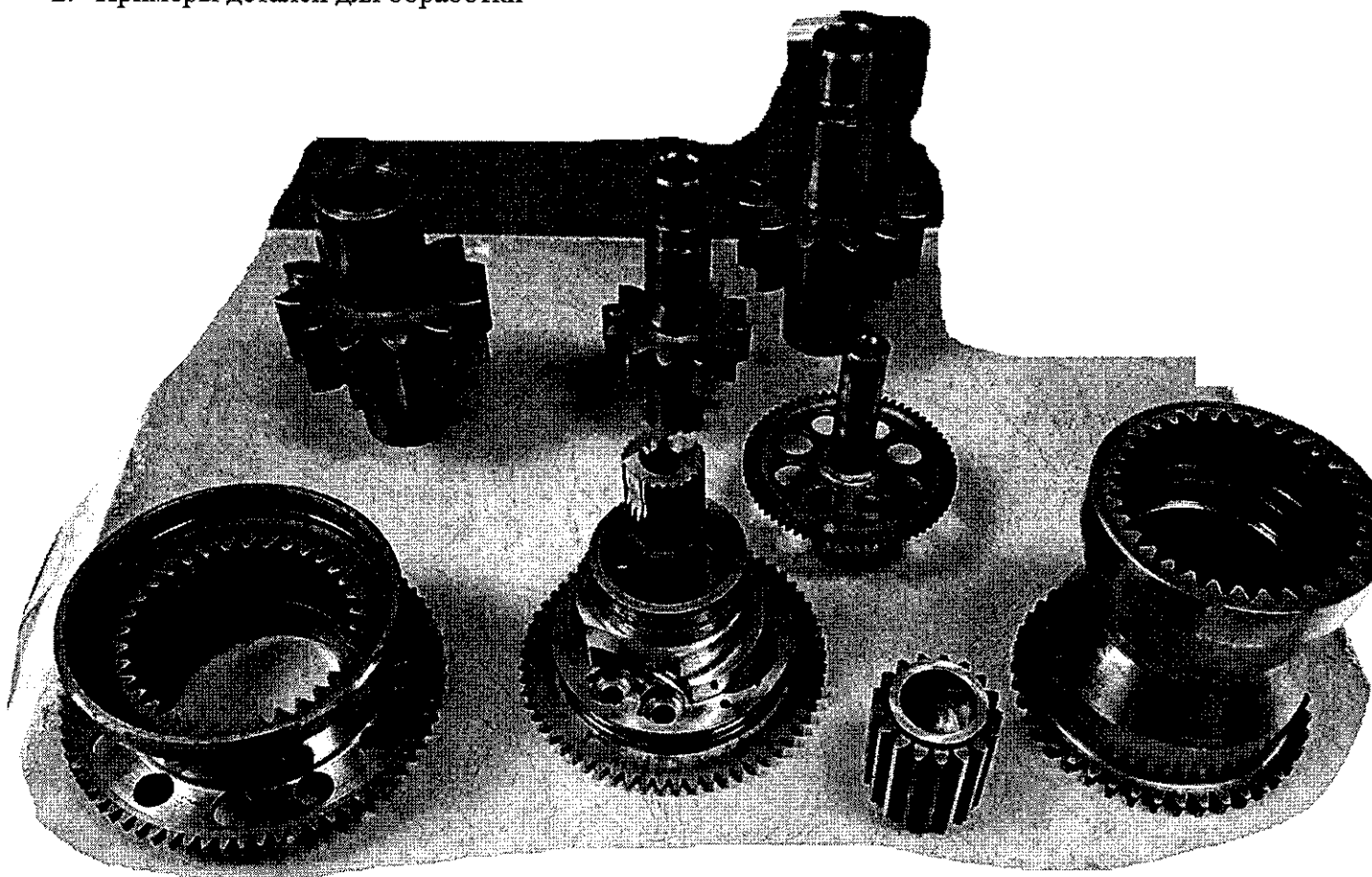


Материал	Сталь 20Х3МВФ-III	Теоретическая высота зуба	Головка 5
Модуль (m)	5	Диаметр дел. окружности (d)	Ножка 5.7
Угол зацепления (α)	28°		60

Необходимо обеспечить автоматизированное притупление острых кромок в размеры:

R0.2+0.3 по профилю эвольвенты зуба (обработку выполнить с двух сторон)

2. Примеры деталей для обработки



3. Диапазон обрабатываемых деталей:

№	Параметр	Диапазон значений
1	Диаметр	10 ÷ 150
2	Модуль	0.4 ÷ 5
3	Ширина	2 ÷ 60
4	Материал	Сталь
5	Зацепление	Наружное / Внутреннее
6	Радиусы притупления	R0.1 ÷ R0.3

СОГЛАСОВАНО:

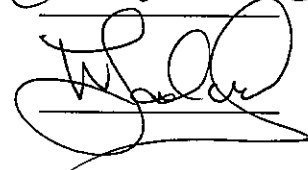
Заместитель главного технолога


Начальник цеха №12

ПОДГОТОВЛЕНО:

Начальник техбюро цеха №12

 25.01.18
Е. А. Чернов


В. В. Садомцев

 23.01.18
В. С. Бойков