

УТВЕРЖДАЮ
Технический директор
АО «МПО им. И. Румянцева»


А.А. Пискунов

« » 2018 г.

Техническое задание № 962.04.03.18.
на капитальный ремонт винтового пресса с дугостаторным приводом усилием 400тс.

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: Кудряшов Андрей Борисович тел.:+7(495) 613- 51-45 AndreyK@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 услуги	АО «МПО им. И. Румянцева», г. Москва, Алтуфьевское шоссе, 29А.
2. Предмет договора с указанием количества поставляемого товара, объема выполняемых работ, оказываемых услуг	
2.1. Предмет договора	Оказание услуг по ремонту винтового пресса с дугостаторным приводом мод. Ф1736
2.2. Наименование, характеристики и количество поставляемого товара, выполняемых работ, оказываемых услуг	
2.2.1. Товар, после оказания услуги, должен соответствовать техническим характеристикам, указанным в технической документации и приведенным ниже:	
Общие сведения об оборудовании: <ul style="list-style-type: none">- модель - Ф1736- заводской № 279- год выпуска – 1985- завод изготовитель – Чемкенское ПО по выпуску КПО- номинальное усилие – 400 тс.- наибольший ход ползуна – 460 мм.- ход ползуна при номинальной эффективной энергии – 400 мм- частота ходов – 25- расстояние между направляющими – 670 мм.- размеры ползуна спереди назад – 630 мм- размеры стола – 775 x 875- габариты пресса:<ul style="list-style-type: none">слева направо – 4580 ммспереди назад – 2050 ммвысота над уровнем пола – 5530 мм- масса пресса – 31500 кг	

2.2.2. Услуга должна быть оказана в соответствии с перечнем, приведённым ниже

Ремонтные работы:

1. Механическая часть

- 1.1 Изготовление и замена пары винт-гайка с предоставлением всей конструкторской документации.
- 1.2 Изготовление промежуточной плиты, с предоставлением конструкторской документации на нее.
- 1.3 Ревизия и ремонт тормозной системы с заменой накладок на тормозных колодках.
- 1.4 Ревизия и при необходимости замена опорных подшипников пары винт-гайка.
- 1.5 Ревизия и ремонт системы смазки.

2. Электрическая часть

- 2.1 Ревизия и ремонт дугостаторного привода.
- 2.2 Замена электрооборудования, регулирующих приборов, датчиков установочных изделий и электропроводки в соответствии с ПУЭ.
- 2.3 Замена силового коммутационного оборудования с системой управления силой удара.
- 2.4 Замер сопротивления изоляции и переходных контактов заземляющих устройств.
- 2.5 Разработка и предоставление технической документации.

3. Пневматическая часть

- 3.1 Замена пневмораспределителей, пневматических, редукционных и предохранительных клапанов на современные, с предоставлением пневматической схемы пресса.
- 3.2 Настройка устройств безопасности и защиты.

4. Окраска оборудования

- 4.1 Окраска станины, электрошкафа и корпусных деталей в темно-зеленый цвет.
- 4.2 Окраска движущихся частей и ограждений в желтый цвет.

5. Техническая документация.

Техническая документация на пресс частично отсутствует. Требуется восстановления руководства по эксплуатации.

6. Такелажные работы.

- 6.1 Демонтаж узлов с пресса.
- 6.2 Транспортировка на предприятие Исполнителя.
- 6.3 Транспортировка на МПО им. И. Румянцева (г. Москва, Алтуфьевское шоссе, д.29А).
- 6.4 Монтаж узлов.

7. Наладочные работы.

- 7.1 Произвести наладку электрооборудования.
- 7.2 Произвести наладку пневмооборудования.
- 7.3 Произвести наладку механической части.
- 7.4 Проверка геометрической точности.

2.3. Требования к поставщику

- 2.3.1 Работы должны быть выполнены в соответствии с требованиями ССБТ.
- 2.3.2 Срок выполнения ремонтных работ должен составлять не более 4-х месяцев.

2.4. Порядок приемки

Приемка прессы осуществляется путем изготовления нескольких партий производственных деталей общим количеством до 1000 штук, с целью проверки работоспособности прессы на различных режимах.

Согласовано:

Главный металлург
АО «МПО им. И. Румянцева»



С.А. Юдин

Начальник цеха №4



А.О. Белихин

Подготовлено:
Начальник УГМех



А.Б. Кудряшов