

УТВЕРЖДАЮ

Технический директор
АО «МПО им. И. Румянцева»


А.А. Пискунов

«07» _____ 2018 г.

№ 1003.30.11.18

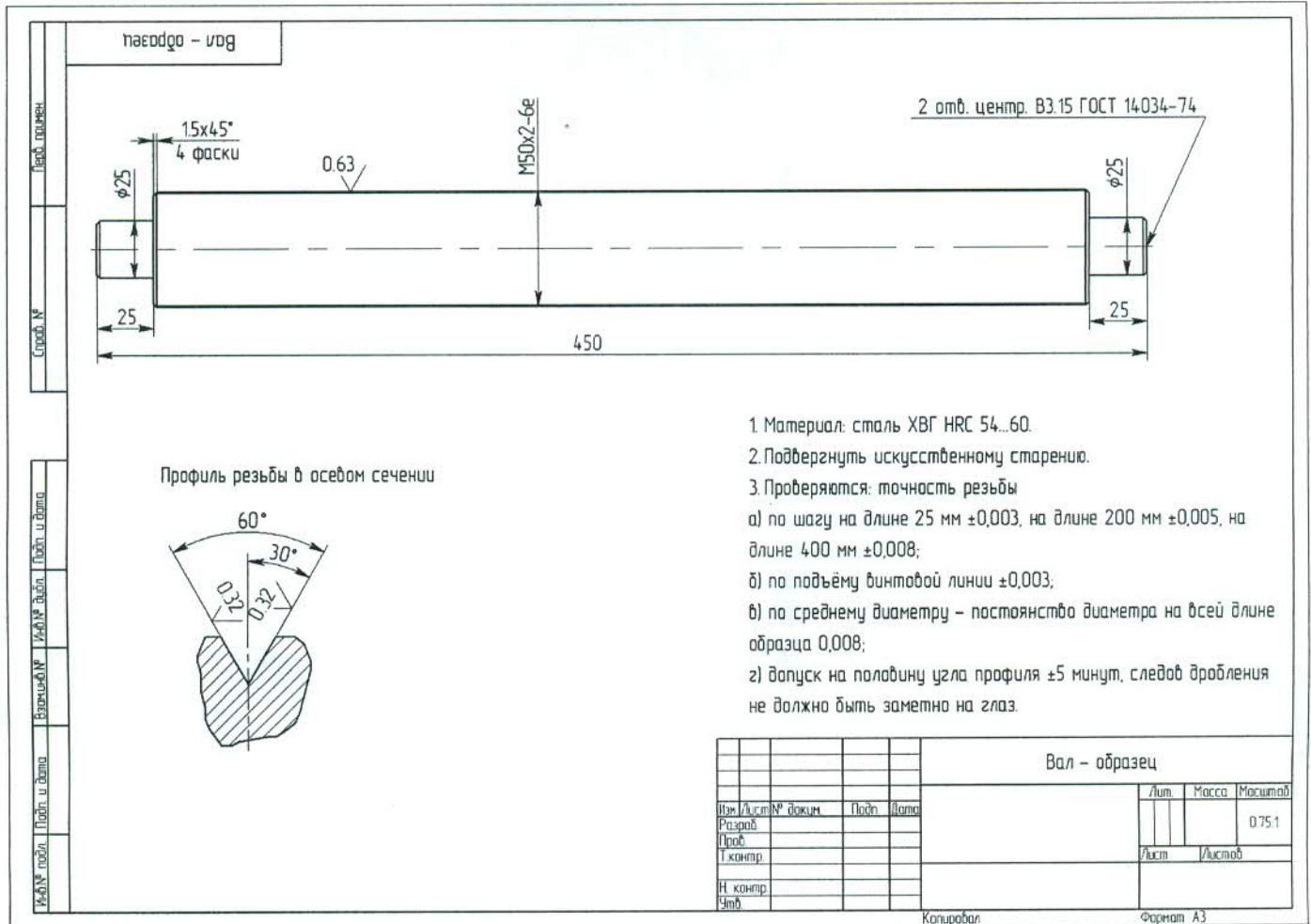
Техническое задание на ремонт и модернизацию оборудования

1. Способ и форма ремонта и модернизации	
1.1. Ответственное подразделение	Отдел Главного механика
2. Наименование, место нахождения, почтовый адрес, адрес электронной почты, номер контактного телефона заказчика	
2.1. Наименование заказчика	АО «МПО им. И. Румянцева»
2.2. Место нахождения заказчика	127015, г. Москва, ул. Расковой, д. 34
2.3. Почтовый адрес заказчика	127015, г. Москва, ул. Расковой, д. 34
2.4. Контакты инициатора закупки	По техническим вопросам: Урютов Александр Иванович, тел.: + 7 (916) 674-02-61 AlexUr@mporum.ru
2.5. Местонахождение оборудования	АО «МПО им. И. Румянцева», г. Москва, ул. Расковой, д. 34. Инструментальный цех №30 корп. 3а, 1 этаж.
3. Перечень объема выполняемых работ	
3.1. Тип станка	Резьбошлифовальный
3.2. Наименование станка	
3.3. Модель	5822
3.4. Инвентарный номер	5-3312
3.5. Год выпуска	1966
3.6. Необходимый комплекс мероприятий	Выполнить капитальный ремонт резьбошлифовального станка модели 5822, год выпуска 1966, инв. №5-3312 с восстановлением геометрической точности и заменой электрооборудования с обеспечением ресурсных и функциональных характеристик в соответствии с паспортом станка и требованиями нормативной документации. Работы выполнять на производственной площадке Заказчика. Срок выполнения работ – 4 месяца.
3.6.1.	Характеристика выполняемых работ: - разработка документации (руководство по обслуживанию, паспорт, схемы, перечень быстро изнашиваемых деталей, паспорта на покупные узлы); - осмотр, очистка, мойка станка; - разборка станка на узлы и детали; - очистка, промывка и дефектация узлов и деталей; - изготовление деталей взамен изношенных (шкивы, шестерни, валы, втулки, оси, гайки и пр.); - приобретение комплектующих и изделий внешней поставки в объеме работ по ТЗ; - восстановление направляющих станины, стола и шпиндельной бабки; - ремонт передней бабки с заменой подшипников; - ремонт шпиндельного узла шлифовального круга с заменой подшипника;

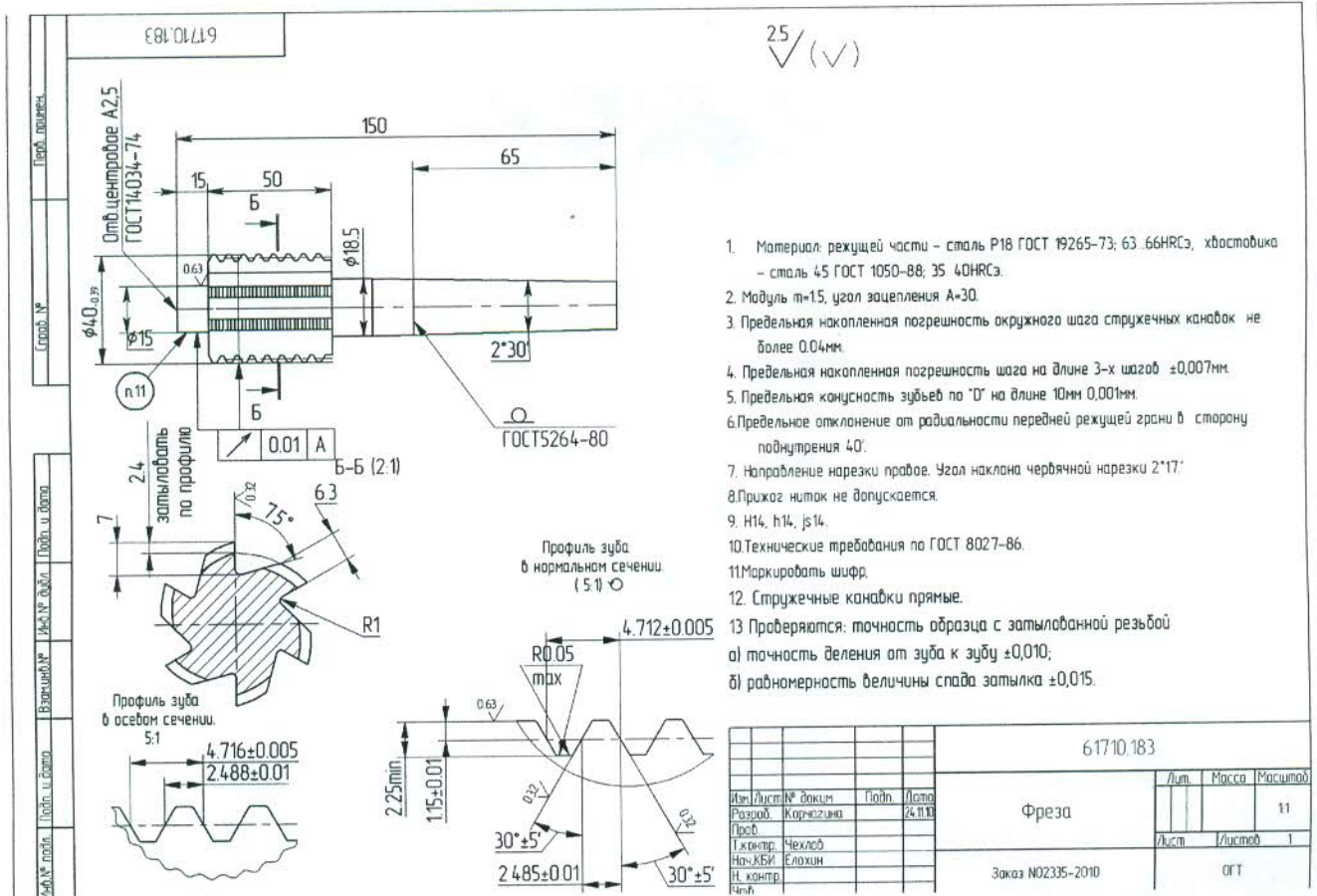
	<ul style="list-style-type: none"> - ремонт задней бабки с заменой подшипников; - ремонт механизма компенсирующей подачи с заменой подшипника; - ремонт механизма поперечной подачи и затылования с заменой подшипников; - ремонт системы смазки станка с заменой насоса; - ремонт системы смазки шлифовального шпинделя с заменой насоса; - замена ходового винта стола с гайкой, с последующим его регулированием; - замена ходового винта шпиндельной бабки с гайкой с последующим его регулированием; - замена сепараторов в сборе с роликами на направляющих; - замена всех приводных ремней; - замена шпинделя станка с биметаллическими подшипниками и его обкатка; - замена автоматического правящего устройства; - изготовление, сборка и установка новой панели управления; - установить светодиодный светильник местного освещения; - замена всех электрокабелей, электроаппаратов и электродвигателей; - сборка станка и проверка работоспособности всех узлов; - покраска станка и установка новых табличек и знаков; - выполнение наладки всех систем, проверка геометрической точности и приёмка станка на рабочих режимах с проведением замеров обработанных деталей.
3.6.2.	<p>Особые условия выполнения работ:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Заказчик предоставляет Исполнителю базовую техническую документацию на станок; - электрооборудование подбирается Исполнителем исходя из мощности цепей электрической схемы; - в качестве привода изделия с двигателем постоянного тока и ЭМУ применить привод с двигателем переменного тока с преобразователем и контроллером; - Исполнитель обеспечивает оперативность и надёжность поставки быстро-изнашиваемых деталей и запасных узлов на период гарантийного обслуживания.
<p>4. Приемка станка осуществляется путем замера параметров, указанных в техническом паспорте и согласно техническому заданию, указанному в приложении 1.</p>	

Детали представители для приёмке на станке

Деталь №1 «Вал»



Деталь №2 «Фреза»





Согласовано:

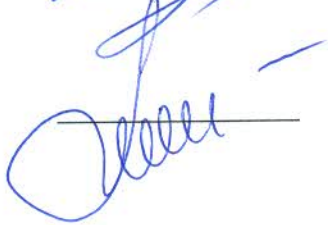
Начальник цеха 30

Начальник тех. бюро цеха 30

Начальник УГМех


 С.Э. Чурон


 Н.Р. Портной


 А.Б. Кудряшов

