

Утверждаю
Генеральный директор
ООО «Электротяжмаш –Привод»

_____ А.А. Кузнецов

« 11 » _____ 01 _____ 2022 г.

**Техническое задание на поставку фрезерного 5-ти координатного
обрабатывающего центра.**

Согласовано:

Главный инженер

Д.Л. Беспамятных

Главный технолог

А.В. Топоров

1. Предмет закупки, требования к предмету закупки:

№	Наименование	Модель	Кол-во, шт.
1	Фрезерный 5–ти координатный обрабатывающий центр.	Замена фрезерного станка с ЧПУ МАНО 600	1

Производитель оборудования: европейские производители или азиатские производители, по согласованию.

Год выпуска – не ранее 2021 г.

2. Условия поставки: DDP, Лысьва.

Место поставки: ООО «Электротяжмаш», г. Лысьва, ул. Пожарского 8 до склада покупателя для приема по количеству мест и комплектности.

Срок поставки: согласно договору.

3. Условия оплаты:

- предварительная оплата в размере не более 30 % стоимости

Оборудования, указанной в Спецификации,

- второй платеж в размере 60 % стоимости Оборудования, указанной в Спецификации, в течение «Акта приема – передачи Оборудования по количеству и комплектности»;

- окончательный платеж в течение 10 (десяти) банковских дней с момента подписания «Акта ввода Оборудования в эксплуатацию».

4. Функциональные и/или технические требования к продукции:**Назначение:**

Обрабатывающий центр предназначен для комплексной обработки корпусных деталей, сварных конструкций из различных материалов, а также для обработки сложных трёхмерных поверхностей за минимальное количество переустановок.

Обрабатываемые материалы: высоколегированные, закаленные стали, древесина, чугун, цветные металлы и сплавы.

Общие требования к оборудованию

Поставляемое оборудование должно быть новым (товаром, который не был в употреблении, в ремонте, в том числе который не был восстановлен, у которого не была осуществлена замена составных частей, не были восстановлены потребительские свойства).

Поставляемое оборудование должно соответствовать требованиям настоящего технического задания.

Температурный режим работы оборудования $20^{\circ}\pm 10^{\circ}\text{C}$.

№ п/п	Требования / параметры	Размерность	Значение
1	Перемещения: Продольное по оси X Поперечное по оси Y Пртикальное по оси Z Наклон(B) Вращение стола (A)	мм. мм. мм. Град. Град.	не менее 1000 не менее 700 не менее 600 +/- 115 0-360
2	Размеры поверхности стола	мм	Не менее 1200x700
3	Размеры вращающегося стола	мм	Не менее Ø600
4	Достигаемая точность обработки на детали	мкм	+/-5,0
5	Скорость вращения шпинделя	об/мин.	Не менее 4000
6	Способ регулирование частоты вращения		бесступенчатое
7	Способ регулирование подачи		бесступенчатое
8	Максимальная нагрузка на стол	кг	1000
9	Максимальная нагрузка на вращающийся стол	кг	700
10	Кол-во инструментальных позиций	шт	Не менее 16

Функциональные и/или технические требования к продукции должны быть прописаны в составе коммерческого (технического предложения).

Комплектация:

№ п/п	Наименование
1	Станок должен быть укомплектован системой удаления стружки
2	Станок должен быть укомплектован оптическими линейками по всем линейным осям и энкодерами по вращающимся
3	Станок должен быть укомплектован системой освещения с лампами
4	Комплект ЗИП по механической и электрической части для быстро изнашиваемых деталей
5	Комплект зажимных приспособлений сухарей, шпилек, прихватов для установки деталей
6	Станок должен быть укомплектован системой автоматического измерения инструмента и детали
7	Станок должен быть укомплектован подачей СОЖ через шпиндель

Комплектация должна быть прописана в составе коммерческого (технического предложения).

5. Требования к упаковке и маркировке:

Упаковка оборудования должна обеспечивать сохранность оборудования во время транспортировки и хранения до начала монтажа.

6. Требования к сопроводительной документации:

Техническая и эксплуатационная документация на русском языке, в двух бумажных экземплярах и электронном носителе. Поставщик должен предоставить технический регламент по обслуживанию станка, проверке на технологическую точность.

7. Требования по выполнению сопутствующих работ:

Поставщик должен обеспечить монтажные и пусконаладочные работы на площадке заказчика.

Предоставление требований к монтажу оборудования (требования к помещению, чертежи фундамента, электроэнергия, сжатый воздух, вода и пр.) направлять Заказчику не позднее, чем за 3 месяца до отгрузки.

Поставщик должен обеспечить инструктаж основным приемам эксплуатации и обслуживания оборудования сотрудников предприятия.

Поставщик обеспечивает необходимыми специальными устройствами для выгрузки и монтажа оборудования – траверсы, захваты и т.п. (кроме универсальных).

Поставщик обеспечивает инструментами, необходимыми для монтажа и/или технического обслуживания поставленного оборудования.

Поставщик проводит обучение 2-опреаторов станка, 1 инженера-технолога (программиста), 2-х специалистов ремонтных служб по согласованной программе.

8. Требования по гарантийным обязательствам:

Гарантийный срок - не менее 12 месяцев с даты подписания Акта о вводе оборудования в эксплуатацию. Гарантия продлевается на время нахождения оборудования в ремонте с момента его остановки.

В течение гарантийного срока эксплуатации поставщик должен обеспечить гарантийное обслуживание оборудования с выездом специалистов Поставщика на место в течение не более 2-х рабочих дней.

Поставщик гарантирует соответствие станка требованиям технического задания.

Поставщик обеспечивает техническую поддержку (в т.ч. консультации по правильному применению режимов работы оборудования) по телефону, факсу, электронной почте.

Качество комплектующих изделий, входящих в комплект поставки станка гарантируется их изготовителями в соответствии со стандартами или техническими условиями на них.

Виды и продолжительность гарантийных сроков на комплектующие изделия должны быть указаны в эксплуатационных документах на эти изделия.

9. Иные требования и организационно-технические аспекты поставки продукции:

Поставщик должен обеспечить возможность проведения аудита поставщика в части функционирования системы обеспечения качества производимой продукции с привлечением необходимых специалистов (включая третьих лиц), в том числе с выездом на предприятие, без оперативного вмешательства в производственные процессы.

Поставщик несет ответственность за приобретение всех необходимых лицензий и разрешений при осуществлении поставки товара.

Должна быть обеспечена возможность инспектирования оборудования в процессе его производства.

Оборудование должно соответствовать действующим в РФ законодательным нормам в области безопасности и требованиям защиты окружающей среды.

Качество оборудования должно соответствовать требованиям ГОСТ, ТУ изготовителя, а в случае их отсутствия, аналогичным требованиям, принятым на международном уровне и, в установленные законодательством случаях.

Цена

Цены на поставляемое Оборудование включают в себя:

- стоимость непосредственно Оборудования, оснастки,
- стоимость услуг по выполнению пуско – наладочных работ,

- стоимость упаковки, маркировки, транспортировки и доставки, документации, страхования,
- гарантийного обслуживания Оборудования,
- НДС и иные налоги и сборы.

Требования безопасности

Приводы исполнительных органов оборудования должны иметь функцию защиты рабочего органа станка от перегрузки, способной предотвращать поломку оборудования.

В конструкции оборудования должны быть предусмотрены физические устройства, исключающие перебеги рабочих органов за пределы допускаемых положений.

В конструкции станка должны быть предусмотрены устройства, исключающие самопроизвольное включение и (или) перемещение механизмов.

Поставляемый станок должен соответствовать следующим требованиям:

- ГОСТ ЕН 13128 «Безопасность металлообрабатывающих станков. Станки фрезерные (включая расточные)».
 - ГОСТ 12.2.003-91. «ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности»;
 - ГОСТ 12.2.061-81. «ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности к рабочим местам»;
 - ГОСТ 12.2.062-81. «ССБТ. Оборудование производственное. Ограждения защитные»;
 - ГОСТ 12.1030-81. «ССБТ. Электробезопасность. Защитное заземление, зануление»;
 - уровни звукового давления не должны превышать допустимых значений, установленных ГОСТ 12.1.003-83 «ССБТ. Шум. Общие требования безопасности»;
 - величины общей технологической вибрации на постоянных рабочих местах не должны превышать гигиенических норм, установленных ГОСТ 12.1.012-90. «ССБТ. Вибрационная безопасность. Общие требования»;
- При изготовлении, монтаже, наладке и эксплуатации станка должны соблюдаться требования:
- Уровень вибраций при работе станка должен соответствовать ГОСТ 12.2.009-99.
 - Требования пожарной безопасности станка должны соответствовать ГОСТ 12.1.004-91.

Требования к поставщику

Требования к поставщику установлены закупочной документацией.

Приемка оборудования

Оборудование должно быть подвергнуто следующим видам испытаний: Приемочным испытаниям на площадке заказчика:

- приемочные испытания проводятся до подписания акта ввода оборудования в эксплуатацию и оформляются актом.

Требования к объему предложения

В предложении должны быть указаны:

Полное название производителя оборудования и страна-изготовитель.

Технические характеристики оборудования в полном объеме.

Краткое описание оборудования и всех основных узлов и деталей, их конструктивные особенности.

Техническая характеристика приводов с указанием производителя.

Комплектность поставки (включая опции и монтажные приспособления).

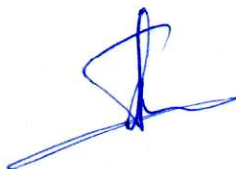
Масса и размеры оборудования в упаковке (отдельно по каждому месту).

Стоимость поставляемого оборудования, сроки и условия поставки, условия оплаты, стоимости доставки на условиях DDP г. Лысьва, стоимость монтажа и пуско-наладки, инструктажа, гарантийные обязательства, возможность сервисного и послегарантийного обслуживания.

Предложение с указанием всех вышеперечисленных характеристик должно быть представлено на русском языке.

Разработал:

Начальник конструкторско-
технологического отдела



С.В. Дубровин