

услуг

«Утверждаю»:
и 0 Генеральный директор
ОАО «ЗиО – Подольск»
Котов И.В.
«24» 05 2013 год

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № ЗиО 066/06-06

На проведение ремонтных работ необходимых для восстановления работоспособности роlikоопорного стенда с системой автоматической компенсации дрейфа фирмы «Koike Aronson, Inc.», входящего в состав оборудования комплекса дуговой автоматической сварки под флюсом фирм «Amet», «Lincoln Electric», поставленного ОАО «ЗиО - Подольск» фирмой ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис».

№	Перечень основных требований и условий
01	Наименование единицы ремонтируемого оборудования: Роlikоопорный стенд с системой компенсации «дрейфа» фирмы «Koike Aronson, Inc.» в составе: - Приводная роlikовая опора: WSD650MT – CCL - Не приводная роlikовая опора (с системой автоматической компенсации дрейфа): WSI650MT – CCL - AD - Стойка с пультом управления системой компенсации дрейфа; - Сварочный центр фирмы «Amet» (США) с единым цифровым управлением с ХМ контроллера; Наименование ремонтных работ: - установка новых комплектующих вместо имеющихся, подлежащих замене; - настройка и отладка необходимого программного обеспечения (предустановленного и имеющегося). - настройка и отладка штатной согласованной работы ремонтируемого оборудования в составе комплекса;
02	Назначение ремонтируемого оборудования: Стенд предназначен для работы в составе комплекса дуговой сварки под флюсом. Служит для размещения на нём цилиндрических свариваемых изделий (корпусов, обечаек), их вращения вокруг их продольных осей со сварочной скоростью в процессе сварки, а так же удержания изделий в установленном положении (компенсации дрейфа). Положение изделий при вращении (сварке, кантовке): горизонтальное.
03	Область применения ремонтируемого оборудования: Используется в составе комплекса для сварки под флюсом элементов крупногабаритного оборудования АЭС.

04	Характеристики устанавливаемых комплектующих: - Артикул PLC2009-ADR-APS2. Пульт управления системой компенсации дрейфа с предустановленным программным обеспечением, адаптированным для согласованной работы с ПО автоматизированного сварочного комплекса пр-ва «Amet» (США). - Артикул LS18793-APS2. Лазерный сенсор системы компенсации дрейфа (комплект), адаптированный для подключения к роликовым опорам (арт. WSD650-ADR-APS2), входящим в состав автоматизированного сварочного комплекса пр-ва «Amet» (США). - Артикул MD650-ADR-APS2. Привод механический, адаптированный для подключения к роликовым опорам (арт. WSD650-ADR-APS2), входящим в состав автоматизированного сварочного комплекса пр-ва «Amet» (США). - Предустановленное программное обеспечение фирмы «Koike Aronson, Inc.» блока управления системой компенсации дрейфа; - Программное обеспечение фирмы «Amet» для интегрирования роликоопорного станда в единую систему автоматического управления сварочным центром. Предустановленное программное обеспечение будет использоваться для восстановления работоспособности уже установленного оборудования конкретной марки и интегрироваться с существующим ПО. Устанавливаемые комплектующие будут использоваться только во взаимодействии (в составе) с уже используемым оборудованием конкретной марки и модели, которое спроектировано с учётом конкретных характеристик этих комплектующих.
05	<u>Документация.</u> 5.1. Полный комплект технической документации на русском языке необходимый для настройки, эксплуатации и технического обслуживания ремонтируемого оборудования и программного обеспечения (В случае если, в результате ремонта или установки программного обеспечения, в оборудование или ПО будут внесены изменения, влияющие на их эксплуатацию – порядок работы, интерфейс.). Документация должна содержать: 5.3. инструкцию по эксплуатации, включающую: инструкцию по принципу работы, условиям эксплуатации, настройке и регулировке системы автоматической компенсации дрейфа; 5.4. инструкция оператору; 5.5. инструкция по программированию (если она предусмотрена производителем); 5.6. перечень и периодичность выполнения регламентных работ.
06	Ориентировочный перечень необходимых ремонтных работ: Диагностика работы оборудования, подлежащего ремонту, в режиме автономной работы и в составе комплекса. 6.1. установка новых комплектующих (перечисленных в п. 04) взамен имеющихся; 6.1.1. демонтаж имеющихся комплектующих; 6.1.2. установка новых комплектующих взамен демонтированных; 6.2. настройка и отладка необходимого программного обеспечения (предустановленного и

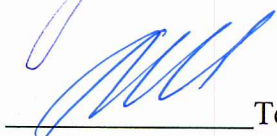
	имеющегося); 6.2.1. настройка и отладка программного обеспечения для пульта (блока) управления системой компенсации дрейфа; 6.2.2. настройка и отладка программного обеспечения для роликоопорного стенда; 6.3.настройка и отладка автономного режима работы и штатной согласованной работы ремонтируемого оборудования в составе комплекса (как в холостом режиме (без нагрузки) так и под нагрузкой (с установленным изделием));
07	Условия эксплуатации, режим работы. 07.1. Эксплуатация ремонтируемого оборудования осуществляется в производственном помещении (в цехе) при температуре от +5 до +40°C и влажности до 90%. 07.2. Режим работы установки: трехсменный. 07.3. Работа в условиях запылённости.
08	Условия контроля и приемки оборудования: 08.1. Окончательная приёмка работоспособности отремонтированного оборудования в режиме штатной работы под нагрузкой (с установленным изделием, в составе комплекса) и подтверждение проведения ремонтных работ в полном объёме – на предприятии Заказчика после проведения пусконаладочных работ при контроле Производителя работ по согласованной программе. 08.2. Программа проведения ремонтных работ передаётся Поставщиком услуг Заказчику не менее, чем за 10 календарных дней до начала работ. 08.3. Гарантийное обслуживание роликоопорного стенда - не менее 12 месяцев с момента пуска в эксплуатацию. 08.4. Гарантийное обслуживание комплекса - не менее 6 месяцев с момента пуска в эксплуатацию.
09	Обучение персонала заказчика: 09. Не требуется.
10	Требования техники безопасности. 10.1. Требования, связанные с обеспечением безопасных условий труда и особенностей эксплуатации оборудования, влияющих на безопасность, изложены в инструкции по эксплуатации ремонтируемого оборудования. В случае если, в результате ремонта или установки программного обеспечения, в оборудование будут внесены изменения, влияющие при его эксплуатации на обеспечение безопасных условий труда, они должны быть отражены в инструкции по эксплуатации ремонтируемого оборудования (новой редакции) или дополнению к ней.
11	Требования к производителю работ: 11.1. Наличие опыта выполнения договоров сопоставимых по стоимости но не менее 20 % от НМЦ за период 2010-2013 годы. Под сопоставимыми договорами понимаются договора на оказание услуг по ремонту сварочного оборудования.

11.2 Наличие у организации необходимых для исполнения работ кадровых ресурсов.

Директор по развитию
и инвестициям

 Кузнецов А. В.

Главный технолог -
зам главного инженера

 Терехов В. М.

Главный сварщик

 Морозов А. И.

Зам. главного сварщика

 Лексиков В. И.