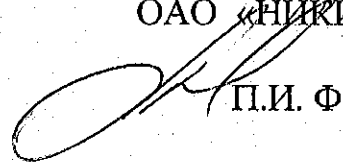


Утверждаю
Главный инженер
ОАО «НИКИЭТ»


П.И. Фокеев

Техническое задание

Тема закупки: Поставка, монтаж и пуско-наладка электроэрозионного
копировально-прошивного станка с ЧПУ.

Москва
2013

ЮРИДИЧЕСКИЙ
ОТДЕЛ
ОАО «НИКИЭТ»
Подпись

Техническое задание
на поставку стандартного промышленного оборудования
с целью технического перевооружения опытного производства ОАО
«НИКИЭТ» 2013 год.

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

- Подраздел 1.1 Наименование
- Подраздел 1.2 Сведения о новизне
- Подраздел 1.3 Код ОКП

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- Подраздел 4.1. Основные параметры и размеры.
- Подраздел 4.2. Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели
- Подраздел 4.3. Требования по надежности
- Подраздел 4.4. Требования к конструкции, монтажно-технические требования
- Подраздел 4.5 Требования к электропитанию
- Подраздел 4.6 Требования к комплектности
- Подраздел 4.7 Требования к упаковке

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ
ГАРАНТИЙ

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ)
ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА
ЗАКАЗЧИКА

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование	
Электроэрозионного копировально-прошивного станка с системой ЧПУ-генератор - <i>1 единица</i>	
Подраздел 1.2 Сведения о новизне	
<p>Поставляемое оборудование должно быть новым, выпуска не ранее 2013 года, (не бывшим в употреблении, не восстановленным, не допускается поставка выставочных образцов, а также оборудования, собранного из восстановленных узлов и агрегатов, а также структуры ранее использованного оборудования. Не допускается использование устаревших элементов управления, элементов электроавтоматики, контроля, элементов диагностики и индикации, элементов гидро и пневмооборудования), не являться выставочными образцами, свободным от прав третьих лиц. Оборудование должно быть поставлено комплектно и обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость узлов, комплектующих и дополнительного оборудования. Оборудование должно иметь сертификат соответствия.</p> <p>Поставщик, обязан приложить, подтверждающие сведения завода-изготовителя о полном соответствии новизне оборудования и заявленным техническим требованиям Заказчика с предоставлением полных паспортных данных, подтвержденных заводом-изготовителем с подписью и печатью.</p>	
Подраздел 1.3 Код ОКП	
381743	Станки для электроэрозионной обработки

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Электроэрозионный копировально-прошивной станок предназначен для обработки поверхностей токопроводящих заготовок, образованных совокупностью прямых, либо перпендикулярных горизонтальной плоскостью базирования (резание без наклона электрода). Процесс электроэрозионного копирования осуществляется за счет электрической эрозии заготовки и электрода.

Процесс электроэрозионного вырезания электродом производится при относительном перемещении электрода и обрабатываемой заготовки по заданной траектории. Процесс осуществляется в рабочей технологической жидкости, в качестве которой используется специальная диэлектрическая жидкость. Наиболее целесообразно изготовление на станке деталей сложного профиля из твердых сплавов и закаленных сталей с точностью размеров и формы до 5 мкм и шероховатостью до 0,4 Ra.

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Оборудование должно быть исполнено для для макроклиматических районов на суше, условия категории "U" (категория 5)

Оборудование предназначено для эксплуатации в помещении с искусственно регулируемые климатическими условиями и частично кондиционированным воздухом.

-Категория помещения по пожаро и взрывоопасности по НП-105-2003.

ПРИКЛАДНОЙ
ОБРАЗ
ОАО «АВИАСТ»
г. ...

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Основные параметры и размеры

Станочный модуль

- макс. размер заготовки, мм - 400x400x815
- наибольшая масса электрода-инструмента, кг - 30
- ход по осям X/Y/Z, мм - 350x250x1250
- привод по осям X/Y - двигатели постоянного тока
- оптические линейки СКБИС (FAGOR) - дискретность 0,5(1) мкм
- привод по оси Z, мм - двигатели постоянного тока
- оптические линейки СКБИС (FAGOR) дискретность 0,5(1) мкм
- точность осей X/Y/Z, мм:
 - отклонение от позиции Pa - 0,005 мкм
 - средний размах вариации позиций Ps - 0,003 мкм
- габариты модуля, мм

ЧПУ/Генератор:

многосекционный генератор рабочего тока:

- чистовая обработка менее 100 мкс
- получистовая обработка 100 - 250 мкс
- черновая обработка более 250 мкс
- режим работы - продолжительный
- тип процессора: - INTEL 775
- цветной графический ЖК дисплей - 15", 1024x768
- клавиатура: - функциональные клавиши
- формат команд: - абсолют./относит.
- охлаждение - воздушное, принудительное
- количество контуров - 1
- максимальная потребляемая мощность, не более:

полная, кВА - 4,6

активная, кВт - 3,8

- специализированная стойка для размещения аппаратуры
- напряжение сети, В - 380
- число фаз питающей сети - 3
- частота питающей сети, Гц - 50±1,0
- масса, кг, не более - 300
- извещатель пожарной опасности - 2
- индивидуальная лампа освещения, 24В - 1

Диэлектрический агрегат :

- емкость ресурсной ванны, л - 800
- фильтр тонкой очистки - 5 мкм
- фильтр грубой очистки
- промывочные сопла для боковой промывки - 2

Подраздел 4.2. Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели
Основными преимуществами станка должно являться жесткое и прочное исполнение рамы, долговременное сохранение точности и большая рабочая зона обработки. Конструкция должна быть основана на оптимально выбранных технико-конструкционных средств с длительным сроком службы и с современной системой управления и современными приводами.
Подраздел 4.3. Требования по надежности
По ГОСТ 26291-84, ГОСТ 27.002-2009, ГОСТ 27.003-90 Сроку службы должен составлять не менее 12 лет при трех сменном режиме работы к сроку службы между капитальными ремонтами.
Подраздел 4.4 Требования к конструкции, монтажно-технические требования
Конструкция станка должна быть выполнена удобной для работы, обслуживания и монтажа.
Подраздел 4.5. Требования к электропитанию
Род тока питающей сети переменный трехфазный напряжение, В 380+10% -частота, Гц 50+2% - Общая потребляемая мощность не более 25 квт.; - класс электромагнитной совместимости по ГОСТ Р50746-2000.
Подраздел 4.6 Требования к комплектности
- Сопло прокачки – 2 комплекта - Электроды Ø 2, 3, 4, 5 мм L 500, 800 мм – по 10 комплектов - Набор инструмента – 1 комплект - Фильтры – 3 к-та - Диэлектрическая жидкость – 10 бочек по 205 л.
Подраздел 4.7 Требования к упаковке
Требования оформляются с учетом: ГОСТ 26319-84 Грузы опасные

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров
- Все работы по вводу оборудования в эксплуатацию, а так же гарантийному обслуживанию оборудования должны осуществляться гражданами РФ. -Участник аукциона должен иметь лицензию ФСБ РФ на проведение работ , связанных с использованием сведений, составляющих государственную тайну. Оборудование должно быть сертифицировано органами по сертификации, аккредитованными Госстандартом России в Системе сертификации ГОСТ Р, что должно быть подтверждено соответствующим сертификатом соответствия продукции требованиям. Поставщик обязан предоставить оригиналы следующих сертификатов: -сертификат качества оборудования;

ИРКУТСКИЙ
ОАО «ИРКУТ»

ИРКУТ

-сертификат безопасности

Сертификаты должны быть выданы заводом-изготовителем на его фирменном бланке и скреплены печатью и подписью уполномоченного лица.

Станок должен иметь соответствие оборудования «Техническому регламенту о безопасности машин и оборудования» №753 от 15.10.2009 года

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Оборудование должно поставляться в специальной упаковке, соответствующей стандартам - ГОСТ 10198-91, ГОСТ 15623-84, ТУ, обязательным правилам и требованиям для тары и упаковки. Упаковка должна обеспечивать полную сохранность оборудования на весь срок его транспортировки с учетом перегрузок и круглогодичного хранения на открытом воздухе.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Поставщик осуществляет гарантийное обслуживание оборудования в течении 18 месяцев с момента пуска станка в эксплуатацию, либо предоставляет письменное подтверждение специализированного сервисного центра принимающего на себя обязательства по обеспечению гарантийных обязательств. Принятие на себя гарантийных обязательств, специализированным центром, должно быть подтверждено письменно и закреплено печатью.
-Поставщик должен предоставить письменное подтверждение гарантии завода-изготовителя на поставляемое оборудование в течении 18 месяцев с момента пуска оборудования в эксплуатацию.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ

- Ремонтпригодность должна быть выполнена по ГОСТ 23660-79
Вес крупногабаритных элементов оборудования не должен превышать 9000 кг.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Поставщик должен выполнить отработку технологического процесса совместно с заказчиком на площадях поставщика и осуществить монтаж, пусконаладочные работы и сдачу оборудования согласно методике испытаний на площадях Заказчика. Произвести испытания оборудования на холостом ходу и под нагрузкой.

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Поставка оборудования по адресу г. Москва, 2-ой Иртышский пр.д.5.

Поставляемое оборудование должно быть новым (не допускается поставка выставочных образцов, а также оборудования, собранного из восстановленных узлов и агрегатов). Оборудование должно быть поставлено комплектно и обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость.

Поставка оборудования осуществляется в срок не позднее **01.07.2014** года.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

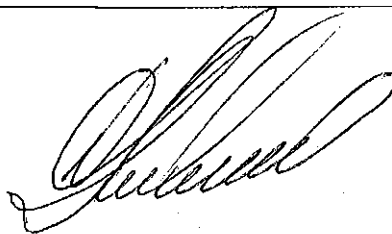
Комплект технической документации должен быть на русском языке, включающем:

Инструкцию по эксплуатации, инструкцию оператора, принципиальные электрические схемы, гидравлические схемы, схемы смазки и схемы пневматические, кинематические схемы и чертежи быстро-изнашиваемых деталей.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Поставщик должен осуществить совместно с заказчиком пусконаладочные работы и сдачу оборудования согласно методике испытаний на площадях Заказчика и должен предоставить произвести Обучение 3 специалистов Заказчика по 40 часов программе на его предприятии.

Начальник Бюро №514



Д.А.Антонов