

«Утверждаю»:
 И.О. **Генеральный директор**
ОАО «ЗиО – Подольск»
Котов И.В.
 «24» _____ 2013 год



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ № ЗиО 066/06-05

на закупку комплектующих, 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	<p>Наименование единицы ремонтируемого оборудования: Роlikоопорный стенд с системой компенсации «дрейфа» фирмы «Koike Aronson, Inc.» в составе:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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» с единым цифровым управлением с ХМ контроллера; <p>Наименование единиц необходимых (закупаемых) комплектующих:</p> <ul style="list-style-type: none"> - пульт (блок) управления системой компенсации дрейфа с предустановленным программным обеспечением; - лазерный сенсор системы компенсации дрейфа (комплект: блок слежения и контроллер); - привод роlikовой опоры; <p>Наименование программного обеспечения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - предустановленное программное обеспечение фирмы «Koike Aronson, Inc.» пульта (блока) управления системой компенсации дрейфа;
02	<p>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.</p> <p>Назначение покупаемых комплектующих:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Пульт (блок) управления системой компенсации дрейфа предназначен для работы в составе с не приводной роlikовой опорой, лазерным сенсором (блоком слежения), контроллером блока слежения, электроникой управления не приводной роlikовой опоры. Пульт управления системой компенсации дрейфа служит для предварительной настройки (выставления) параметров системы компенсации дрейфа, управления системой в процессе её

	<p>работы, взаимодействия с системой управления отклонением роликов роликовой опоры, визуального отображения параметров системы компенсации дрейфа, аварийного отключения вращения в случае превышения изделием установленного значения дрейфа.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Лазерный сенсор (блок слежения) системы компенсации дрейфа предназначен для работы в составе с контроллером блока слежения и пультом (блоком) управления системой компенсации дрейфа и служит для непрерывного измерения расстояния от сенсорной головки до поверхности слежения изделия. - Контроллер блока слежения системы компенсации дрейфа предназначен для работы в составе с лазерным сенсором (блоком слежения) и пультом (блоком) управления системой компенсации дрейфа и служит для обработки сигнала с лазерного сенсора (блока слежения) и передачи обработанной информации в пульт управления системой компенсации дрейфа. - Привод роликовой опоры механический для роликовых опор. <p>Назначение программного обеспечения:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Предустановленное программное обеспечение блока управления системой компенсации дрейфа служит для управления аппаратной частью системы компенсации дрейфа и обеспечения штатного функционирования системы.
03	<p>Область применения ремонтируемого оборудования:</p> <p>Используется в составе комплекса для сварки под флюсом элементов крупногабаритного оборудования АЭС.</p>
04	<p>Комплектность поставки, количество и характеристики закупаемых комплектующих:</p> <p>В комплект поставки должны входить:</p> <ol style="list-style-type: none"> 4.1. Пульт (блок) управления системой компенсации дрейфа с предустановленным программным обеспечением, артикул PLC2009-ADR-APS2; - 1 шт.; 4.2. Лазерный сенсор системы компенсации дрейфа, артикул LS18793-APS2; - 1 шт.; 4.3. Привод механический роликовой опоры, артикул MD650-ADR-APS2; - 1 шт.; 4.4. Документация по п. 5 и п. 7.1. данного т.з. <p>Характеристики закупаемых комплектующих:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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;


	<p>Характеристики предустановленного программного обеспечения:</p> <p>Предустановленное программное обеспечение будет использоваться для восстановления работоспособности уже установленного оборудования конкретной марки и интегрироваться с существующим ПО, поэтому предложение предустановленных эквивалентных программных продуктов не предусмотрено.</p> <p>Закупаемые комплектующие будут использоваться только во взаимодействии (в составе) с уже используемым оборудованием конкретной марки и модели, которое спроектировано с учётом конкретных характеристик этих комплектующих и не предполагает установку аналогов по причине неперемного условия сохранения своих технических (рабочих) параметров, поэтому поставка эквивалентных и аналогичных комплектующих не предусмотрена.</p>
05	<p><u>Документация.</u></p> <p>Полный комплект технической документации на русском языке необходимый для монтажа, настройки, эксплуатации и технического обслуживания закупаемых комплектующих.</p> <p>Комплект документации должен содержать:</p> <ol style="list-style-type: none"> 5.1. сборочные (компоновочные) чертежи (схемы) комплектующих; 5.2. электрические схемы со спецификациями; 5.3. инструкцию по эксплуатации, включающую: инструкцию по принципу работы, условиям эксплуатации, настройке и регулировке поставляемых комплектующих; 5.4. инструкция оператору; 5.5. инструкция по программированию; 5.6. перечень и периодичность выполнения регламентных работ;
06	<p>Условия эксплуатации, режим работы.</p> <ol style="list-style-type: none"> 6.1. Эксплуатация ремонтируемого оборудования осуществляется в производственном помещении (в цехе) при температуре от +5 до +40°С и влажности до 90%. 6.2. Режим работы установки: трехсменный. 6.3. Работа в условиях запылённости.
07	<p>Условия поставки, контроля и приемки комплектующих:</p> <ol style="list-style-type: none"> 7.1. Наличие документа (заключения или подтверждения) от производителя ремонтируемого оборудования комплекса и компании осуществившей инжиниринг - фирм «Koike Aronson, Inc.», «Amet» (США) о соответствии поставляемых комплектующих указанным в артикулах по п. 04. 7.2. Гарантийный срок на поставленные комплектующие - не менее 12 месяцев с момента поставки.
08	<p>Обучение персонала заказчика:</p> <ol style="list-style-type: none"> 8.1. Не требуется
09	<p>Требования техники безопасности.</p> <ol style="list-style-type: none"> 9.1. Требования, связанные с обеспечением безопасных условий труда и особенностей монтажа закупаемых комплектующих, влияющих на безопасность, должны быть изложены в инструкции по эксплуатации по п. 5.

10

Требования к поставщику комплектующих:

10.1. Наличие опыта поставки запасных частей для сварочного оборудования за 2010-2013 года на сумму не менее 30 % от начальной (максимальной) цены договора.


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.