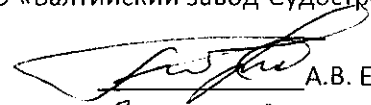


УТВЕРЖДАЮ

Зам. генерального директора
- главный инженер
ООО «Балтийский завод-Судостроение»


А.В. Ещенко
« 2 » 08. 2016 г.

Техническое задание № 206 - 23

на капитальный ремонт токарно-валового станка мод. SIU 205D, инв. № 42-12571, цеха № 7.

1	Основание для выполнения ремонта	Сводный План капитальных и текущих ремонтов зданий и сооружений ТО и ПТО, пункт 1.95.
2	Цель проведения работ	Капитальный ремонт токарно-валового станка мод. SIU 205D, инв. № 42-12571, цеха № 7, необходим для восстановления паспортных характеристик станка, для возможности использования всех технических возможностей станка и безопасной эксплуатации.
3	Назначение и основные показатели объекта	3.1.Токарно - валовый станок мод. SIU 205D, зав. № об 20067, с двумя шпиндельными бабками, четырьмя суппортами, двумя задними бабками, специальным сверлильным и фрезерным устройством, изготовлен на заводе «Шкода» народное предприятие – Пльзень Чехословакия в 19970 г., ввод в эксплуатацию 1971 г., предназначен для выполнения разнообразных токарных работ, нарезания резьб метрической и дюймовой шаг 1 мм, сверления и фрезерования канавок, обточку и расточку отверстий с помощью спец. приспособлений. 3.2. Основные технические данные: Высота центра над уровнем станины - 1025 мм. Максимальный диаметр обработки над суппортом -1650 мм. Максимальный диаметр обработки над станиной – 2050 мм. Максимальный диаметр обработки в выемке станины – 3000 мм. Максимальная длина заготовки при одновременной обработке двух изделий – 11200 мм (оба задние бабки сдвинуты до упора). Максимальная длина заготовки при обработке на 1- шпиндельной бабке - 22700 мм (обе задние бабки придвинуты до упора к противоположной планшайбе до упора). Максимальная длина заготовки при обработке на 1- шпиндельной бабке - 25000 мм (одна задняя бабка демонтирована, вторая придвинута до упора к противоположной планшайбе до упора) Мах масса заготовок, в центрах без люнета – 50000 кг. Габариты станка 35000x3416x2760 мм. Мощность главного привода шпинделей –75квт. Суммарная мощность – 230 квт. Эл. двигателей - 22 штуки. Масса станка 1541600 кг. 3.3.Оборудование станка после проведения капитального ремонта должно соответствовать действующей нормативно-технической документации по ГОСТ 7599-82 Металлорежущие станки.

		Дополнительные требования определяются в рабочей документации. Условия эксплуатации станка по климатическим условиям УХЛ 4 (NF) по ГОСТ 15150-69, при этом значение предельных рабочих температур от +5°C до +35°C. Значение рабочих температур с сохранением норм точности станка от +18°C до +24°C, при колебании установившейся температуры не более 0,5°.
4	Место проведения работ	Производственная площадка ООО «Балтийский завод-Судостроение», г. Санкт-Петербург, Косая линия, дом 16, цех № 7.
5	Виды работ	Слесарные, станочные, эл. монтажные, такелажные работы, конструкторские и технологические разработки, работы по коррекции программ эл. автоматики.
6	Сроки выполнения работ	Срок выполнения работ не более двухсот сорока (240) календарных дней. Начало выполнения работ с даты подписания договора.
7	Исходные данные	Техническое описание и инструкция по эксплуатации станка.
8	Состав работ.	8.1. Замер геометрической точности станка по ГОСТ 18097-93 до ремонта с составлением Акта замеров и оценка результатов точности позиционирования в сравнении с паспортными характеристиками, определение технических возможностей станка в настоящее время. 8.2. Конструкторские работы. 8.2.1. Разработка рабочей-конструкторской документации на ремонт, замену вышедших из строя и снятых с производства комплектующих, для изготовления выбракованных деталей, узлов. 8.2.2. Корректировка электрических схем. 8.3. Согласование разработанных эл. схем с Заказчиком. 8.4. Механическая часть. 8.4.1. Полная разборка станка. Капитальный ремонт всех узлов и элементов станка, ремонт - замена вспомогательного оборудования, ремонт – замена стандартных и специальных принадлежностей. 8.4.2. Очистка, промывка, осушка всех узлов и деталей. 8.4.3. Дефектация узлов, деталей и элементов станка. 8.4.4. Замена выбракованных узлов, деталей и элементов. 8.4.5. Замена всех подшипников, в случае необходимости восстановить посадочные гнезда подшипников. 8.4.6. Замена всех резино-технических изделий (РТИ): прокладок, сальников и т. д. 8.4.7. Замена всех крепёжных изделий. 8.4.8. Восстановление всех поверхностей скольжения базовых узлов и деталей. 8.4.9. Замена всех передач «винт-гайка». 8.4.10. Замена клиновых и направляющих планок, наделок. 8.4.11. Замена стирателей. 8.4.12. Ремонт – замена устройства охлаждения водяным туманом. 8.5. Система смазки. 8.5.1. Слить масло из всех резервуаров систем смазки; промыть резервуары, каналы; заменить эл. насосы систем смазки и лубрикаторы ручной смазки, контрольно-измерительных приборов (КИП), фильтра, арматуру, трубопроводы; очистить от старой смазки маслёрки. 8.6. Электрооборудование. 8.6.1. Замена главных двигателей на комплектные привода с эл. двигателями. 8.6.2. Замена эл. двигателя осей на комплектные привода с эл. двигателями. 8.6.3. Замена эл. двигателей перемещения задней бабки, выдвигания пиноли и передвижение люнетов.

		8.6.4. Замена датчиков обратной связи на оптические оборотные по осям X и Z для каждого суппорта с устройствами индикации и управления. 8.6.5. Замена пусковой и коммутационной аппаратуры. 8.6.6. Установка контроллера управления электроавтоматикой станком. 8.6.7. Замена устройства копирования. Или установка программного устройства. 8.6.8. Замена устройства нарезание резьбы и проточки конусов. Или установка программного устройства. 8.6.9. Замена эл. магнитных муфт. 8.6.10. Замена светильников для освещения рабочей зоны на светодиодные светильники. 8.6.11. Замена кабельной продукции. 8.7. Сборка базовых узлов станка (базовые узлы станка выставить согласно ГОСТ 18097-93), установка агрегатов и вспомогательного оборудования, монтаж гидроаппаратуры и трубопроводов систем смазки, установка эл. оборудования, монтаж кабельных и проводных связей, маркировка всех проводов согласно эл. монтажным схемам, 8.8.Опрессовка шприц-масленками всех точек смазки, заливка масла в емкости систем смазки. 8.9. Установка защитных кожухов, ограждений и т.п. 8.10. Подготовка поверхности и покраска станка. 8.11. Проверка работоспособности отдельных узлов и агрегатов станка. 8.12. Пуско-наладочные работы. 8.13. Проверка станка на технологическую точность согласно ГОСТ 18097-93 с оформлением «Карты проверки станка на технологическую точность». 8.14. Изготовление тестовых деталей на всех режимах с использованием стандартных и специальных принадлежностей. 8.15. Обучение специалистов Заказчика работе на станке с новой эл. автоматикой. 8.16. Сдача станка в эксплуатацию. 8.17. Передача скорректированной и разработанной документации -2 экз. в бумажном и электронном виде, паспортов замененного оборудования, паспортов шпиндельных подшипников, резервной копии эл. автоматики. 8.18. Подписание Акта сдачи - приема выполненных работ.
9	Особые условия	9.1. Работы выполняются на действующем предприятии после прохождения инструктажа и оформления Акт-допуска. 9.2. Необходимо выполнение Правил противопожарного режима в Российской Федерации, дорожного движения, охраны труда, внутреннего распорядка, пропускного и внутри объектового режима на территории Заказчика. 9.3. Погрузо-разгрузочные работы выполняются аттестованными такелажниками подрядчика (предоставление удостоверения такелажника обязательно). Погрузо-разгрузочные работы обеспечивают цеховые краны Заказчика, в случае, когда масса объекта превышает грузоподъемность цеховых кранов - Подрядчик обеспечивает выполнение работ собственными силами. 9.4. Сдача выполненных работ на всех конечных этапах производства работ. 9.5. Все комплектующее оборудование, детали, расходные материалы, эл. технические изделия, круг сталь (круг сталь) для изготовления тестовых деталей и т.д. необходимые для проведения всего цикла ремонтных работ, включая наладку и пуск в работу, приобретаются Подрядчиком. 9.6. Аттестованные измерительные приборы и инструмент для проведения замера геометрической точности предоставляет подрядчик. 9.7. Обязательное наличие у Подрядчика собственного сервисного центра на территории Санкт-Петербурга или Ленинградской области оснащенного необходимым оборудованием и специалистами, для выполнения гарантийных обязательств.

		9.8. Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев с момента подписания Акта приема-сдачи выполненных работ.
		9.9. Работы выполняются на территории заказчика.
10	Применяемые расценки	Выполнить в виде калькуляции с подробным указанием стоимости затрат: покупок комплектующего оборудования, расходных материалов, эл. технических изделий, количества исполнителей, трудоёмкость и стоимость работ по специализациям.

Разработал



Осокин О.С.

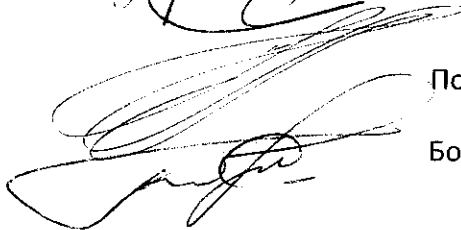
Проверил



Годун А.Е.

СОГЛАСОВАНО:

Зам. начальник цеха № 7



Скворцов А.Н.

Покровский Н.Н.

Зам. Главного инженера

Бобков А.А.