ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ3

на предоставление услуги:

«Изготовление технологической оснастки- редуктор циклоидальный для привода подачи

печи гомогенизации алюминиевых слитков».

**1. Общие положения**

* 1. *Информация скрыта*

*Конечная(ые) цель(и) получения услуги: «*Изготовление технологической оснастки- редуктор циклоидальный для привода подачи печи гомогенизации алюминиевых слитков».

* 1. Объект, на который направлено предоставление услуги находится по адресу*: Информация скрыта*

**2. Требования, предъявляемые к Исполнителю**

*В данном разделе указываются:*

* 1. *Перечень основных мероприятий в рамках предоставления услуги.*

2.1.1. Произвести редуктор, согласно представленным Техническим требованиям:

2.1.1.1 Редуктор должен быть рассчитан на передачу постоянного числа

оборотов подающего устройства линии гомогенизации.

2.1.1.2 Редуктор должен соответствовать требованиям назначения, указанным в таблице:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование | Ед. измерения | Значение |
| Передаточное отношение, Ι |  | 1:17 |
| Число оборотов ведущего вала | Об/мин | 1000 |
| Число оборотов на выходном валу | Об/мин | 63 |

* 1. Требования к характеристикам результата предоставления услуги (в зависимости от вида услуги – количество, формат, объем, габариты, чертежи, содержание, технические характеристики, физические свойства, период актуальности результата, наличие соответствия ГОСТам и т.п.).

2.2.1 Состав оснастки

2.2.1.1 Количество – 1 редуктор.

2.2.2 В объем произведенной оснастки должны входить:

2.2.2.1 Редуктор.

* + - 1. Муфта.

2.2.2.3 Техническая документация.

2.2.3 Конструктивные требования.

2.2.3.1 Направление вращения выходного вала должно быть правое, если смотреть на редуктор со стороны электродвигателя.

2.2.3.2 Соединение электродвигателя и редуктора должно быть фланцевое через муфту.

2.2.3.3 Присоединение редуктора к линии подачи слитков фланцевое с

размерами, указанными в дальнейшем техническом задании.

2.2.4 Требования надежности.

2.2.4.1 Надежность редуктора в условиях и режимах эксплуатации, установленных пунктах.

2.2.4.1.1 Коэффициент готовности Кг должен быть не менее 0,995.

2.2.4.1.2 Средняя наработка на отказ должна быть не менее 8000 час.

2.2.4.1.3 Соответствие редуктора требованиям по надежности, установленным настоящим ТЗ оценивается в течение гарантийного срока.

2.2.5 Отказом редуктора считают:

2.2.5.1 Остановка редуктора вследствие износа или поломки валов, шестерен.

2.2.5.2 Остановка редуктора вследствие износа или поломки подшипников.

2.2.5.3 Остановка редуктора вследствие износа или поломки деталей крепления.

2.2.5.4 Надежность редуктора и нормативы на ремонт, указанные в эксплуатационной технической документации должны обеспечивать выполнение следующих условий:

2.2.6 Требования безопасности и охраны окружающей среды.

2.2.6.1 Средний уровень звукового давления и средний уровень звука, на номинальном режиме работы редуктора не должны превышать 80 dB.

2.2.6.2 Крепление редуктора к двигателю должен удовлетворять следующим требованиям:

-вид исполнения

-В5

-степень защиты

-IP 55

-взрывобезопасность

- EEdeIIСТ4

2.2.7 Требования совместимости.

2.2.7.1 Редуктор должен быть рассчитан на приведение в действие линии подачи слитков.

2.2.7.2 Редуктор должен иметь габариты и присоединительные размеры не более 45х20х45.

2.2.8 Условия эксплуатации, требования к техническому обслуживанию и ремонту.

2.2.8.1 Редуктор должен работать непрерывно в течение 3 месяцев.

2.2.8.2 Редуктор останавливается на ремонт один раз в 3 месяца на 14 часов.

2.2.8.3 Редуктор устанавливается в закрытом, отапливаемом помещении

с температурой окружающего воздуха не ниже + 5 ºC.

2.2.8.4 Редуктор обеспечивается энергоресурсами согласно требованиям

технической документации.

2.2.8.5 Редуктор эксплуатируется и обслуживается квалифицированным

технологическим и ремонтным персоналом согласно требованиям технической документации.

2.2.9 Дополнительные требования.

2.2.9.1 Редуктор должен заменить существующий редуктор с меньшим количеством передаточных чисел, тем самым увеличить производительность гомогенизации слитков.

2.2.9.2 При изготовлении редуктора изготовитель должен использовать

самые новые технологии и «ноу-хау», которыми она располагает в момент

исполнения настоящего технического задания.

2.2.9.3 Редуктор должен пройти на предприятии изготовителе проверку и испытание по нормам предприятия.

2.2.9.4 Исполнитель в течение гарантийного срока обязан за свой счет устранять дефекты, выявленные в изделии или заменить некачественное изделие.

на качественное, если не докажет, что дефекты возникли после передачи оснастки Заказчику.

2.2.10. Заказчик предоставляет имеющуюся техническую документацию и чертежи на оснастку.

* 1. Наличие у Исполнителя разрешительных документов (при необходимости):

-Опыт производства мех оборудования– не менее 3х лет.

* 1. Наличие у Исполнителя оборудования, инструментов, программного обеспечения и т.д., необходимых для достижения качественного результата услуги (при необходимости).

- Требуются оборудование (литьевое, шлифовальное, токарное), необходим опыт настройки,

установки и запуска мех оборудования.

* 1. Установленная гарантия на произведенную оснастку:

2.5.1 Не менее 1 года.

2.5.2 Средняя наработка на отказ должна быть не менее 8000 час.

**3. Предоставляемые Исполнителю Заказчиком документы и материалы**

-копии чертежей, с технической документацией на производимую оснастку

-технические требования к оснастке

**4. Состав и содержание мероприятий**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **№ п/п** | **Наименование мероприятия** | **Период выполнения (указывается количество календарных дней с даты подписания Договора)** | **Форма результата** |
| **1** | *«*Изготовление технологической оснастки- редуктор циклоидальный для привода подачи печи гомогенизации алюминиевых слитков» | 25 | Технологическая оснастка |

3 Настоящее Техническое задание может корректироваться по договоренности с Исполнителем (в том числе в части оформления), при этом ***скорректированные характеристики результата предоставления услуги должны быть не хуже характеристик, указанных в пункте 2.2 исходного Технического задания, а срок завершения исполнения услуги должен быть не позднее срока выполнения последнего мероприятия, указанного в разделе 4 исходного Технического задания***.

**5. Требования к результатам работ**

* Конечным результатом является изготовленная технологическая оснастка- редуктор циклоидальный для привода подачи печи гомогенизации алюминиевых слитков»
* На основании полученных результатов подписывается Исполнителем и визируется Заказчиком Акт выполненных работ (в 3-х экземплярах).