

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«РОСТОВСКИЙ ПРЕССОВО-РАСКРОЙНЫЙ ЗАВОД»

УТВЕРЖДАЮ

Главный технолог ООО «РПРЗ»

С.В. Новиков

«30» 03 2026 г.

Техническое задание № 35Ш-6989
на поставку механизированной установки для укладки
и удаления деталей из рабочей зоны штампов.

г. Ростов-на-Дону

Механизированная установка для укладки и удаления деталей из рабочей зоны штампов.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Наименование

Механизированная установка для укладки и удаления деталей из рабочей зоны штампов к прессу PKZV-I-1250 (плановый номер 803, инвентарный номер 12321).

1.2 Сведения о новизне

Поставляемое оборудование должно быть новым и свободным от прав третьих лиц.

Не допускается поставка оборудования бывшего в эксплуатации; выставочных образцов, а также оборудования, собранного из восстановленных узлов и агрегатов. Оборудование должно быть изготовлено не ранее 2024г., а узлы, входящие в состав оборудования не ранее 2023г.

2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Механизированная установка необходима для укладки в рабочую зону штампа заготовок по упорам и удаления их из рабочей зоны штампа не прибегая к физической силе рабочего персонала.

3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Место установки:	ООО «РПРЗ»
- Диапазон рабочих температур:	от 5 до 45 С;
- Влажность:	от 30 до 60 %;
- Электропитание:	380±10% в; 50 ±2% Гц;
- Режим работы:	2 смены (22 часа)
- Напольное покрытие	каркасное (металлические рамы закрытые деревянными пайолами)

Схема съема и установки детали

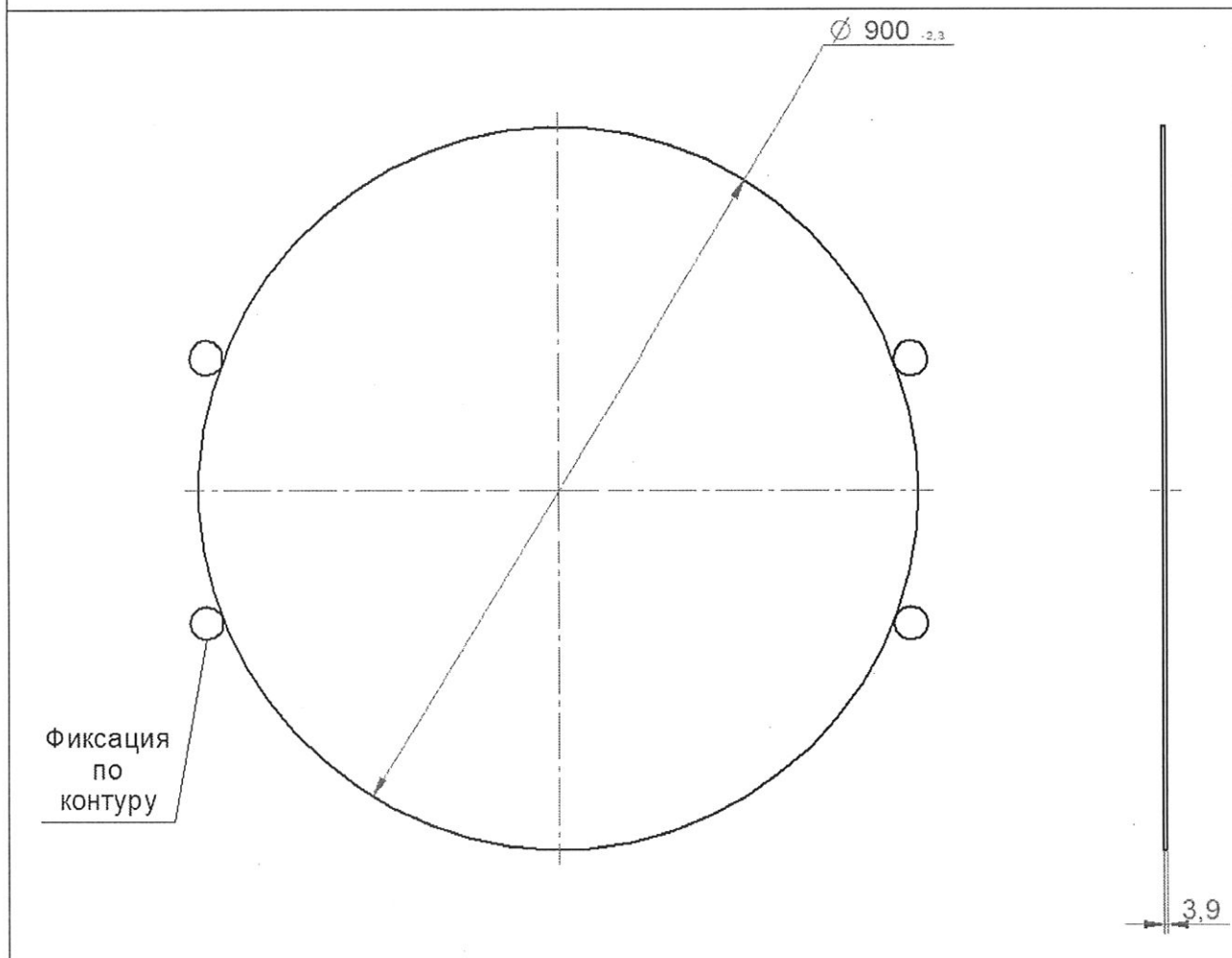


4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1. Основные технические характеристики станка		
Наименование параметров	Ед. изм.	Значения
Максимальная длина детали	мм	Ф900
Максимальная ширина детали	мм	Ф900
Допускаемая толщина детали	мм	3
Допускаемый вес детали	кг	30
4.2. Необходимые опции станка		
-необходимы системы световых датчиков для предотвращения внештатных ситуаций; -синхронизация манипулятора с прессом.		
Необходимое дополнительное оборудование		
-накопитель для деталей/заготовок.		
Услуги		
ПНР (с учетом подключения к прессу)		ВХОДИТ
Обучение		ВХОДИТ
Монтаж		ВХОДИТ
4.3. Требования к механизму захвата		
Захваты должны обеспечивать точность позиционирования заготовки/детали в штампе не более $\pm 0,1$ мм.		
4.4. Документация		
Предоставить русифицированное руководство по эксплуатации, каталог запасных частей, чертежи ответственных узлов с детализацией, схемы электропитания.		
4.5. Требования технике безопасности		
-необходимо ограждение рабочей зоны; -соответствие оборудования требованиям ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»; -необходимо наличие блокираторов.		
4.6. Схема подключения		
Разработать схему подключения к прессовому оборудованию.		
4.7. Методика съема/укладки детали		
Последовательность операций. Подается команда от пресса к пневмоцилиндру, при ходе ползуна вверх синхронно поступает команда на подъем детали и одновременно поступает команда на механическую руку, которая горизонтально перемещается в рабочую зону штампа. Происходит захват детали, удаление детали из опасной зоны штампа за пределы стола пресса с тыльной стороны. После этого, пневмоцилиндр, нижний съёмник с фиксаторами занимают исходное положение.		
4.8. Схема монтажа		
Предоставить схему монтажа манипулятора, с учетом монтажа на рамный ленточный фундамент		

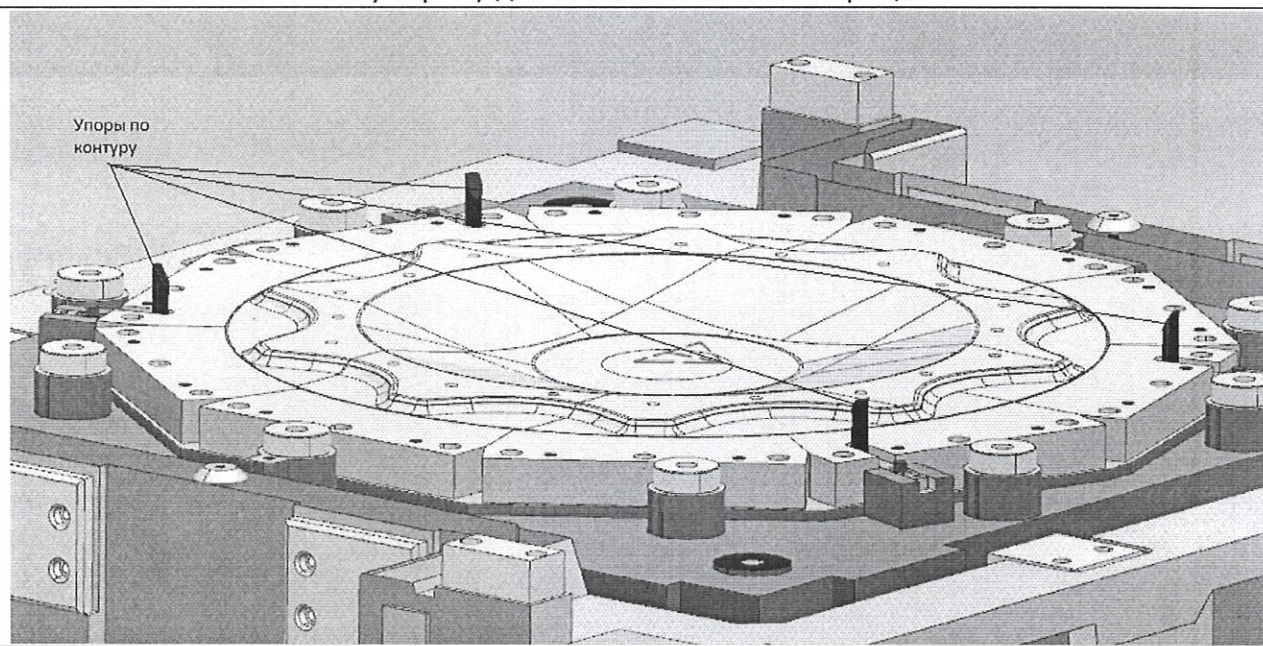
5. ОПИСАНИЕ ОПЕРАЦИЙ И ЗАГОТОВОК/ДЕТАЛЕЙ

5.1. Заготовка для операции 10.

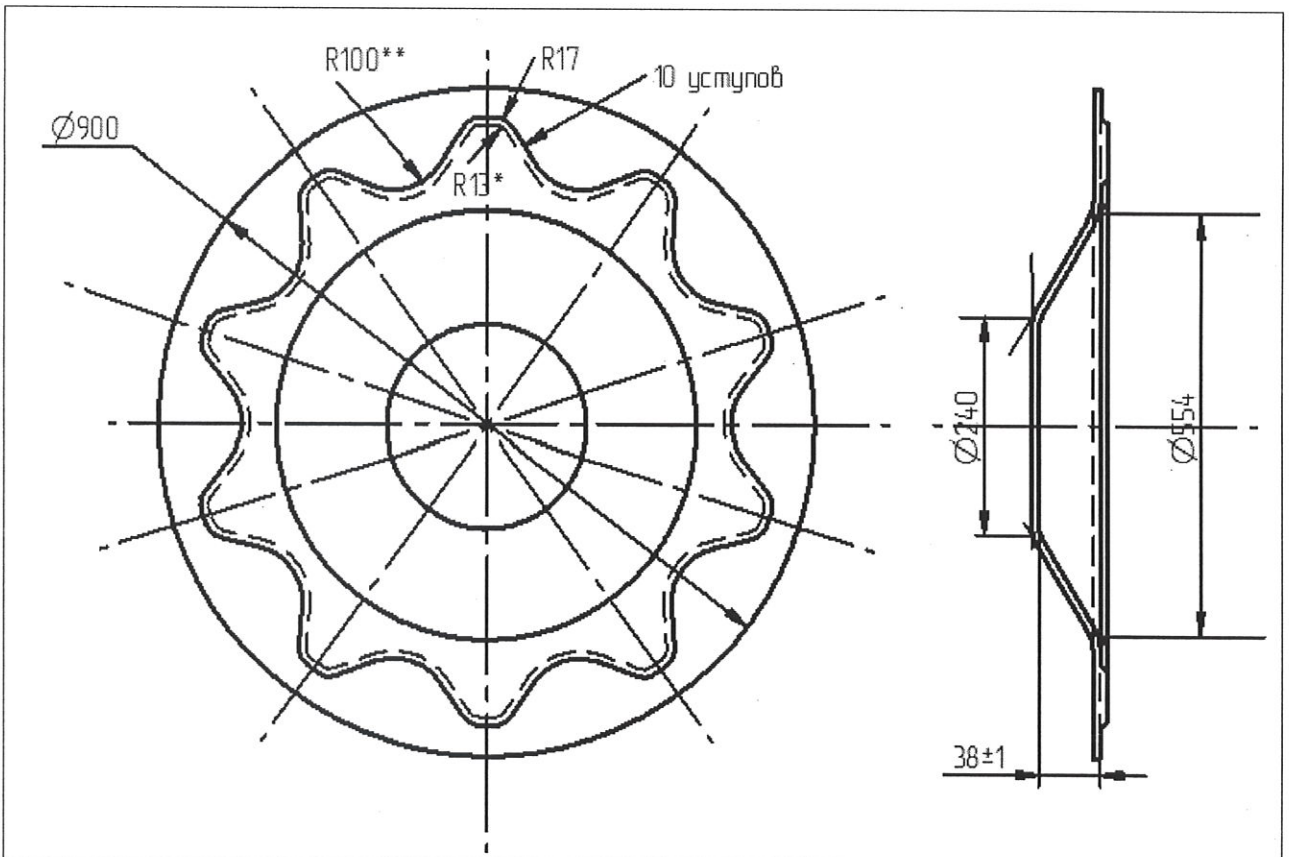


Описание технологического процесса

Манипулятор берет заготовку из накопителя и укладывает в рабочую зону штамповой оснастки по упорам, для выполнения 10 операции.

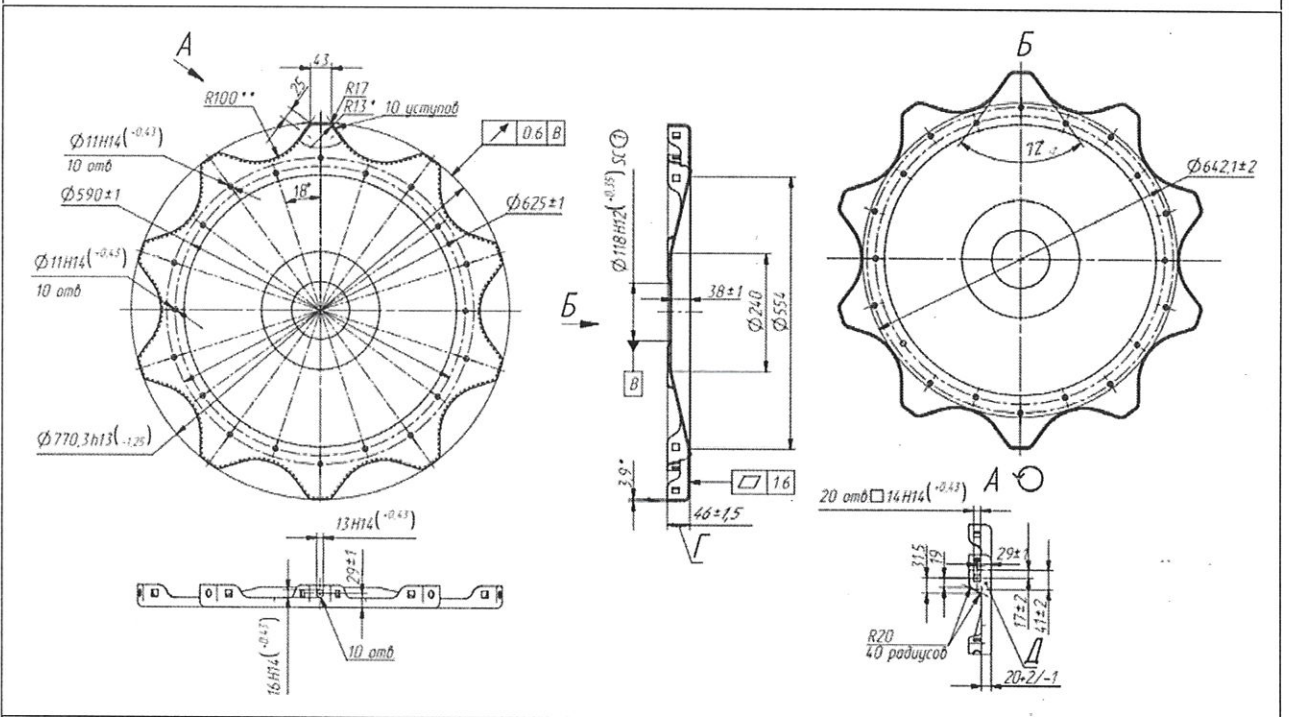


5.2. Деталь, получаемая после операции 10.

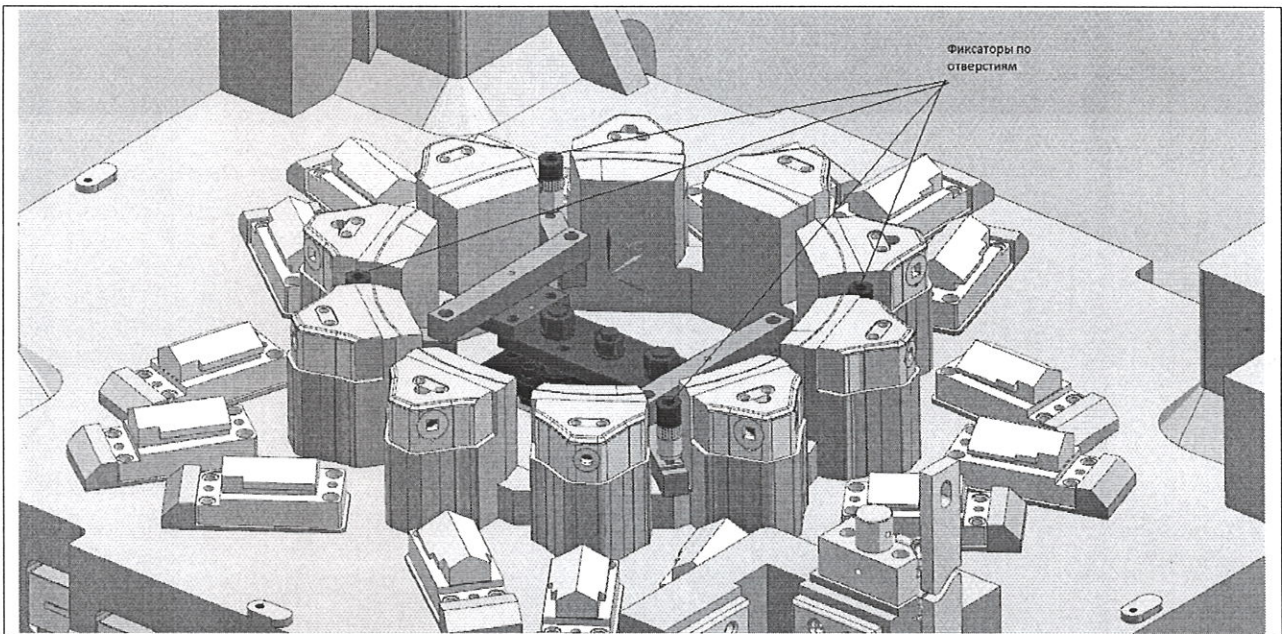


Манипулятор вынимает из рабочей зоны штамповой оснастки деталь и укладывает ее в тару.

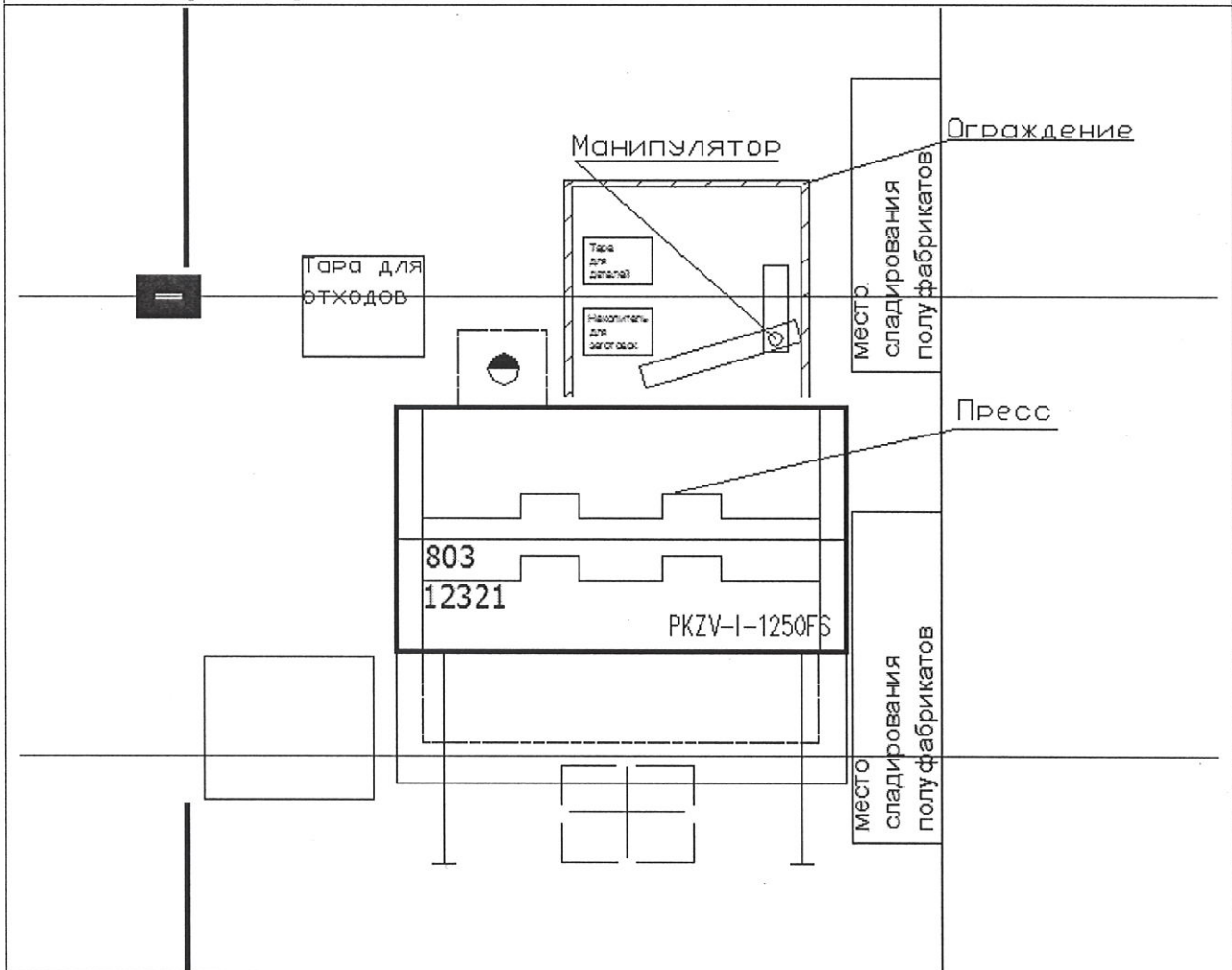
5.3. Готовая деталь, получаемая после операции 50.



Манипулятор укладывает деталь в зону штампа с фиксацией по отверстиям, выполняется операция пробивка, после готовая деталь из рабочей зоны штамповой оснастки манипулятором перекладывается в тару.



5.4. Планировка участка



6.ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Первичная приемка: По комплектности, таре, упаковке и маркировке стандартам, техническим условиям, условиям договора и настоящего технического задания, в соответствии с инструкциями П-6 и П-7 о приемке продукции и товара.

На первом этапе Поставщик самостоятельно проводит распаковку, сборку, монтаж оборудования и отработку технологии штамповки детали, указанной в П - 5.

На втором этапе Поставщик проводит теоретическое и практическое обучение специалистов Покупателя на территории Покупателя с документальным подтверждением обучения и контроля результатов обучения.

На третьем этапе Поставщик совместно с Покупателем производит штамповку детали все операции, указанного в Приложении 1 (количество деталей, согласно договору) для подтверждения качества полученных изделий. Если при проверке качества изделий выявляются отклонения от требований КД или иные дефекты, то после устранения недостатков Поставщиком проверка производится повторно. Цель этапа – получение изделия из Приложения 1, полностью соответствующего требованиям конструкторской документации.

На четвертом этапе Покупатель под контролем Поставщика производит пробную эксплуатацию РК под нагрузкой в течение 8 часов (1смена), а также приемку РК по производительности. Если при пробной эксплуатации выявляются дефекты полученных изделий по качеству, поломки и сбои в работе РК или определяется недостаточная производительность, то после устранения недостатков Поставщиком приемка проводится повторно, то есть, начиная с первого этапа. Полученный результат оформляется актом подтверждения заданной производительности и актом пробной эксплуатации РК без поломок в течение 8 часов(1смены).

Выявленные, на всех этапах приемки, дефекты устраняются Поставщиком без дополнительной оплаты.

РК считается принятым в постоянную эксплуатацию, если он полностью соответствует техническому заданию и отработал в рабочем режиме без поломок и замечаний в течении 8 часов (1смены). Комплекс должен обеспечивать получение стабильных геометрических размеров полученных изделий, согласно конструкторской документации.

7.ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Оборудование должно быть новым и неиспользованным. Поставщик гарантирует, что оборудование соответствует техническим характеристикам, указанным в технической документации, и не будет иметь дефектов, связанных с конструкцией, материалами или функционированием, при штатном использовании в соответствии с настоящим техническим заданием. При поставке оборудования поставщик (производитель) предоставляет гарантию качества оборудования, оформленную соответствующими гарантийными талонами или аналогичными документами.

Срок гарантии качества (гарантийный срок) поставщика (производителя) оборудования составляет не менее 24 месяцев со дня проведения пусконаладки. Указанные гарантийные сроки исчисляются со дня подписания соответствующего Акта приема-передачи (Акт по форме Покупателя) и Товарной накладной на оборудование, а также Акта проведения пусконаладочных работ. Гарантийный срок продлевается на время выполнения гарантийного ремонта.

В случае замены Поставщиком, во время гарантийного срока, дефектных, а также испорченных (нерабочих) деталей, на замененные детали устанавливается гарантийный срок, начиная с даты замены.

8.ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

В технической документации (технический паспорт на оборудование и/или инструкция пользователя (руководство по эксплуатации) оборудованием) должны быть описаны все виды и периодичность технического обслуживания (ежедневное, еженедельное, ежемесячное, ежегодное) с необходимыми применяемыми материалами и инструментом.

9. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Вся необходимая техническая документация, включающая электрическую и кинематическую схемы оборудования, документы о поверке, технический паспорт на оборудование и/или инструкцию пользователя (руководство по эксплуатации) оборудованием, оформленные гарантийные талоны или аналогичные документы должны предоставляться на русском языке на бумажном носителе.

К указанной документации дополнительно должна прилагаться ее электронная версия на соответствующем носителе (флэш-накопитель или др.), защищенном от записи.


Все документы предоставляются комплектно на русском языке в трех экземплярах. Поставщик несет ответственность за комплектность поставляемой документации и чертежей. Покупатель имеет право запросить в письменном виде недостающие или дополнительные чертежи и документы. Поставщик обязан в течение недели прислать недостающие и дополнительные документы на электронном и бумажном носителях.

10. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И УСЛОВИЯМ ПОСТАВКИ

Количество поставляемого товара; шт.	1 (один)
Место (адрес) доставки товара	ООО «РПРЗ» 344029, Российская Федерация, г. Ростов-на-Дону, ул. Менжинского, д.2х
Условия поставки оборудования	DDP ООО «РПРЗ» 344029, Российская Федерация, г. Ростов-на-Дону, ул. Менжинского, д.2х

Согласовано:


Главный энергетик

 27.03.26г. Мосиенко Д.С.


Главный механик

30.03.26г. Секач И.В.

Начальник ТБ ПЦ-35

 27.03.26г. Жаглин А.А.

Руководитель СОТ

 30.03.26г. Цымбалова В.М.

Начальник КО

 27.03.26г. Глухов А. А.

Начальник ТОПП

 27.03.26г. Черненкова О.В.

Исполнитель:
Инженер технолог



Завялов Н.С.