

УТВЕРЖДАЮ  
 Директор  
 по капитальному строительству  
 \_\_\_\_\_ А.С. Кесарев  
 « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ г.

# ТРЕБОВАНИЯ К ПРЕДМЕТУ ЗАКУПКИ (ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ)

Предмет закупки: станок кругло-шлифовальный

№ п/п	Требование (параметр оценки)	Документы, подтверждающие соответствия требованию	Единица измерения	Условия соответствия
1	2	3	4	5
	<Техническая часть>			
I.	Соответствие предлагаемого Товара заказной документации: спецификации, ЗТП и ОЛ Приложение: Опросный лист №19	Техническое предложение поставщика, соответствующее заказной документации, заполненные ЗТП и ОЛ заверенные подписью и штампом поставщика (завода-изготовителя)	Да	Техническое предложение поставщика, соответствующее заказной документации, заполненные ЗТП и ОЛ заверенные подписью и штампом поставщика (завода-изготовителя)

Инициатор закупки

Начальник цеха №19  
 \_\_\_\_\_  
 (должность)

\_\_\_\_\_  
 (подпись)

Г.Н.Горбунов  
 \_\_\_\_\_  
 (ф.и.о.)

«25» 04 2017г.  
 \_\_\_\_\_  
 (дата)

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер

ОАО «Славнефть-ЯНОС»

Е.Н. Карасев

«\_\_\_» 20\_\_ г.

**Опросный лист №19  
(ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ)**

**Технические характеристики на круглошлифовальный станок для цеха №19**

Наибольший диаметр обработки, мм	630
Расстояние между центрами, мм	3000
Максимальный вес детали между центрами	3000
Максимальный вес детали в патроне	300
Класс точности станка	B
Практическая точность станка (без измерения в процессе обработки)	IT4 ISO 2433-1999
Шероховатость поверхности – Ra	0,2 (0,05 суперфиниш)
Мин. программируемая поперечная подача, мм	0,0005
Макс. скорость, м/мин	10
Мин. программируемая поперечная подача стола мм	0,0001
Макс. скорость м/мин	10
Индексация стола, град	+4/-4 (зависит от PML)
Размеры шлифовального круга	ф750х 100х ф305
Макс. ширина шлифовального круга, мм	125
Окружная скорость шлифовального круга, м/сек	25-45 (10 – 50 опционально)
Угол поворота шлифовальной бабки, град	+30 / - 10
Макс. количество шпинделей, шт	1
Мощность двигателя шлифовальной бабки, кВт	18,5
Угол поворота передней бабки, град	0 - 90

Угол поворота передней бабки (тяжелый режим работы)	-
Коническое отверстие в шпинделе	Морзе №6
Торец шпинделя передней бабки	A2-6 ISO
Коническое отверстие в пиноли	Морзе №6
Ход пиноли, мм	80
Поперечное перемещение центра задней бабки (коррекция цилиндричности), мм	+/- 0.8
Прижимное усилие задней бабки, Н	300-12000

Базовая комплектация	Опции
1. Система управления 2. Шлифовальный шпиндель с плавно изменяемой скоростью 3. Мониторинг шлифования (интегрированный в панель управления) 4. Бак с магнетическим фильтром 5. Стандартный шлифовальный круг (керамический) с оправкой 6. Упорные центры (2 шт.) 60 град. 7. Балансировочная оправка 8. LED освещение 9. Вспомогательные ограничители – комплект (2 шт.) 10. Зажимы 11. Инструментальный ящик 12. Смазка 13. Пневматические компоненты FESTO 14. Удалённая диагностика 15. Маховик ручного управления процессом 16. Устройство для правки шлифовального круга (на задней бабке) без алмаза 17. Покраска станка – цвет RAL 7035 / RAL 7021 / RAL 3003 18. UVV, VDE, IEC и CE стандарты 19. Техническая документация на русском языке (1 x распечатанная, 1 x CD)	1. Шеф монтажные работы и сдача станка на производственной площадке Покупателя 2. Модуль для суперфинишной обработки, с помощью которого можно достичь шероховатости Ra 0,05 3. Оптическая линейка– ось Z 4. Полное ограждение (без закрытия сверху) 5. Полное ограждение (в том числе сверху) 6. Гидродинамические подшипники шпинделя для 25 - 45 м/с 7. Мобильный балансировочный модуль 3 BMT (производитель MPM) 8. Электронная балансировочная система, в комплекте системы 3 ESB (MPM) 9. Стенд для балансировки 10. Система СОЖ с бумажным и магнитным фильтром 11. Измерительный шуп для шпинделя (включая программное обеспечение и аксессуары) 12. Вращающиеся упоры (центры) 60 град. 13. Зажимной патрон + планшайба (диаметр 315) 14. Зажимной патрон + планшайба (диаметр 400) 15. Открытый люнет с 2-мя губками от 40 до 150 - (1 шт.) 16. Открытый люнет с 2-мя губками от 150 до 350 - (1 шт.) 17. Откидное ручное настольное устройство для правки (без алмаза) 18. Откидное настольное устройство для правки (пневматическое) (без алмаза) 19. Ручное устройство для округления кромок на столе (без алмаза) 20. Боковое и угловое устройство для правки на столе (без алмаза) 21. Оправка шлифовального круга 22. Оправка шлифовального круга - для алмазного круга 23. Оправка шлифовального круга - для составного круга 24. Комплект для внутреннего шлифования, включая охлаждение, закрытую консоль (без шпинделя) 25. Шпиндель для внутреннего шлифования 26. Центробежный сепаратор масляного тумана

Инициатор закупки

Начальник цеха №19



Г.Н.Горбунов

«25» 04 2017 г.

Согласовано:

Главный механик



В.Ю.Боруев

« » 20 г.

УТВЕРЖДАЮ

Директор

по капитальному строительству

А.С. Кесарев

« 1 » \_\_\_\_\_ г.

## ТРЕБОВАНИЯ К КОНТРАГЕНТУ

Предмет закупки: станок кругло-шлифовальный

№ п/п	Требование (параметр оценки)	Документы, подтверждающие соответствия требованию	Единица измерения	Условия соответствия
1	2	3	4	5
	<Подготовка технического предложения>			
1.	Контрагент должен являться производителем, либо официальным торговым домом производителя, либо официальным дилером изготовителя	Официальное письмо производителя на фирменном бланке с печатью за подписью руководителя о работе через торговый дом, либо о наделении полномочиями дилера, либо подтверждение, что Контрагент является изготовителем оборудования	Да	Подтверждение требований Заказчика
	< Разрешительная документация >			
2.	Участник закупки (и/или предприятие-изготовитель, предлагаемого Участником закупки товара) должен соответствовать следующим требованиям в отношении системы менеджмента качества: соответствие сертификату ISO 9001 а) Участник закупки, являющийся производителем: Наличие сертификата соответствия ISO 9001. б) Участник закупки, не являющийся производителем: Предоставление сертификата соответствия ISO 9001. предприятия изготовителя	Копии сертификатов	Да	Наличие сертификата ISO 9001

Инициатор закупки

Начальник цеха №19

(должность)

(подпись)

Г.Н.Горбунов

(ф.и.о.)

«25»

(дата)