

Утверждаю
Директор филиала
АО «КЛЕВЕР»
в г. Морозовске
Колупаев К.В.
2026г

Техническое задание на капитальный ремонт круглошлифовального станка
ЗМ152ВМ инв№1433 (1992 г.в.) *н 638*

1. Основание для капитального ремонта и модернизации

Точные характеристики станка не обеспечивают изготовление продукции в соответствии с технической документацией. Конус, эллипс обрабатываемых деталей.

- износ механических узлов станка
- износ направляющих
- износ гидроаппаратуры
- износ электроприборов и проводки
- конус, эллипс обрабатываемых деталей.

2. Цель и назначение капитального ремонта

- восстановление паспортных характеристик, полное восстановление ресурса работоспособности станка. - восстановление его основных частей, включая базовые: станина, стол, бабка шлифовальная, передняя, задняя, а так же механизм подачи и подвод стола.

3. Комплектность станка, поставляемого в ремонт

- круглошлифовальный станок, мод. ЗМ152ВМ в сборе.
- приставное оборудование:
- гидростанция
- система подачи и очистки СОЖ
- паспорт оборудования

4. Работы по капитальному ремонту и модернизации выполняются в соответствии с требованиями

- основные технические данные и характеристики (геометрические размеры, пределы перемещений, обороты шпинделя, технологические показатели) должны соответствовать указанным в паспорте станка.

- нормы геометрической точности станка должны соответствовать классу точности по ГОСТ 18098-94.

- ГОСТ 7599-82 Станки металлообрабатывающие. Общие технические условия.

- ГОСТ 18098-94 Станки координатно-расточные и координатно-шлифовальные. Нормы точности.

- ГОСТ 12.2.009-99 Станки металлообрабатывающие. Общие требования безопасности.

- ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007 Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов. Общие требования.

5. Перечень работ на капитальный ремонт круглошлифовального станка модели ЗМ152ВМ

- подрядчику необходимо предоставить календарный план со сроками выполнения работ и локальную смету со стоимостью работ по позициям, включая расходные материалы и запасные части.

- проверка комплектности, общего технического состояния.

- разборка станка на узлы, узлов на детали, очистка, промывка, дефектовка деталей и узлов.

- шлифовка продольных направляющих станины, шлифовальной, задней бабки

- шлифовка, шабровка опорной и рабочей поверхности столов с обеспечением геометрической точности станка.

- замена всех резино – технических изделий, подшипников, роликовых шин.

- ревизия и ремонт узлов привода и механизма перемещения стола.

- ремонт механизма ручной и автоматической поперечной подачи с заменой регулятора

- ремонт узлов передней, шлифовальной бабки с заменой подшипников, вкладышей

- расточка задней бабки с изготовлением пиноли

- ремонт механизма перемещения нижнего и верхнего столов

- замена ходового винта

- замена гидрооборудования

- восстановление системы очистки СОЖ. включая магнитный сепаратор

- замена электрооборудования, включая электромuffты

- малярно-отделочные работы – покраска в 2 слоя (цвет окраски станка RAL 7045 – серый светлый, электродвигатели и электрошкаф – синий).

6. Порядок контроля и приемки выполненных работ:

В случае замены оригиналов комплектующих гидравлики или кинематики, исполнитель согласно ГОСТ 2.601-2013 ЕСКД, передает Заказчику вместе с паспортом на оборудование согласно оформленные по результатам ремонта гидравлическую и кинематическую схемы.

- проверяется правильность функционирования управления и защит

- после монтажа оборудования на территории заказчика, производится его сдача-приемка под нагрузкой, с изготовлением тестовой детали и оформлением протокола замеров.

- подрядчик предоставляет оформленные по итогам ремонта инструкционные карты на соответствие норм геометрической точности оборудования

- после всех испытаний сторонами подписывается Акт ввода в эксплуатацию и Акт технического осмотра.

При возникновении условий, не оговоренных техническим заданием, подрядчик согласовывает дальнейшие действия с Заказчиком в письменном виде. Контроль за сроками, качеством и объемом выполнения работ производится представителем Заказчика. Подрядчик должен гарантировать высокое качество выполнения работ в сроки, указанные в договоре. В случае обнаружения дефектов, сторонами составляется двухсторонний акт со сроками устранения обнаруженных некачественно выполненных работ. Подрядчик обязан устранить указанные недостатки своими силами и за свой счет в срок, установленный заказчиком. При возникновении условий, не оговоренных техническим заданием, Подрядчик согласовывает дальнейшие действия с Заказчиком в письменном виде.

Исполнитель обязан обеспечить на монтажной площадке выполнение необходимых мероприятий по технике безопасности и пожарной безопасности, нести все затраты и расходы, связанные с несчастными случаями, происшедшими с работниками исполнителя по его вине.

Технический директор

Главный инженер

Главный механик

С. В. Макеев

В.П. Шкондин

И. В. Шалимов

19.01.2026,