

АО «ВИС»	ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ НА ПОСТАВКУ ОБОРУДОВАНИЯ	№ 43000-3/638	Лист 1
		Дата 07.08.2024	Листов 6
Наименование оборудования	Сборочный стенд с комплектом оснастки для изготовления «Колодки с фрикционной накладкой в сборе» (см. Приложение 1)		
Назначение оборудования, основные характеристики	Спроектировать и изготовить сборочный стенд 1. Выполняющий сжатия и разжатия натяжителей в сборе с бандажом, с целью извлечения готового узла и обеспечением правильной установки накладки относительно колодки, для последующей полимеризации клеевого слоя в печи. Использоваться будут натяжители в сборе с бандажом имеющийся в производстве (чертеж см. Приложение 2). 2. Учесть возможность смены базирующих поверхностей под колодку с накладкой вместе с бандажом и натяжителя (с учетом расположения накладки относительно колодки без смещения); 3. Предусмотреть возможность увеличения и уменьшение хода механизмов для сжатия и разжатия натяжителей (для возможности настройки под другие модели); 4. Предусмотреть возможность быстрой смены опорных баз (для возможности использования натяжителей других модели); 5. Предусмотреть установку тары с комплектацией и упора для снятого бандажа (см. Приложение1); 6. Предусмотреть размещение внутри стенда: СПВ (системы подготовки воздуха); пневматической панели управления; привода механизмов сжатия/разжатия. 7. Предусмотреть установку с левой и правой стороны стенда натяжителей в сборе для запуска в работу (оборотные/балласт).		
1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ИСПОЛНЕНИЮ ОБОРУДОВАНИЯ			
1.1	Необходима специальная оснастка для изготовления следующих деталей (перечислить № и наименования обрабатываемых деталей).	Колодка и фрикционная накладка заднего тормоза в сборе: 21XJO-3502090 (в рамках этого ТЗ) 21XGE-3502090 (в рамках этого ТЗ) 2101-3502090 (дополнительное использование) 2108-3502090 (дополнительное использование) 2192-3502090 (дополнительное использование)	
1.2	Требуемая часовая производительность и процент использования оборудования для обеспечения годовой программы производства	140-150 шт./час при 90% коэффициенте использования оборудования	
1.3	Технические данные, касающиеся выполнения требуемых операций, со ссылкой на допуски, технические условия и нормали	(По запросу, чертеж изделия)	
1.4	Необходимо представить образцы для испытания оборудования	Заказчик	

АО «ВИС»	ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ НА ПОСТАВКУ ОБОРУДОВАНИЯ	№ 43000-3/638	Лист 2
		Дата 07.08.2024	Листов 6
2. УСЛОВИЯ МОНТАЖА И ЭНЕРГОСНАБЖЕНИЯ У ЗАКАЗЧИКА			
2.1	Температура воздуха в производственных помещениях	Зимнее время 17÷25° С Летнее время 18÷28° С	
2.2	Напряжение и частота тока	380 В, 50 Гц	
2.3	Давление в сети сжатого воздуха	4,5÷6,0 кг/см ²	
2.4	Температура охлаждающей жидкости	Не применимо	
2.5	Установку и монтаж оборудования выполняет	Заказчик при участии Поставщика	
2.6	Наладку и пуск оборудования в эксплуатацию выполняет	Поставщик при участии Заказчика	
3. НОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ			
3.1	Нормы на изготовление оборудования и специальные инструкции для электрических, гидравлических, пневматических и смазочных систем оборудования при отсутствии специальных норм и инструкций при изготовлении оборудования руководствоваться: - общими техническими условиями на поставку оборудования; - нормами на изготовление электроаппаратуры; - нормами на составление тех. предложения; - нормами по ТБ и промсанитарии	1. Поставщик предоставляет сертификат соответствия, либо декларацию соответствия Европейским и/или Российским стандартам. 2. Поставщик обязан информировать Заказчика о рисках по качеству при производстве сборочного стенда и предложить меры по исключению рисков и получении наилучшего результата с точки зрения качества. Конструкцию сборочного стенда, предлагаемую Поставщиком в целях улучшения качества, необходимо в полном объеме согласовывать с Заказчиком. 3. Поставщик разрабатывает и согласовывает с Заказчиком матмодель (КД) на оснастку и сборочный стенд. Изготовление сборочного стенда запрещено без согласования конструкции с Заказчиком. 4. Технические требования на сборочный стенд должны соответствовать внутренним регламентам и стандартам поставщика, а также согласно «Техническим условиям на поставку оборудования АО «АВТОВАЗ» ТУ 3800-300.1-00232934-2011». 5. Оснастка для сборочного стенда должна иметь маркировку на видном месте при рабочем положении, с информацией о номере изготавливаемой детали. 6. Поставщик предоставляет Заказчику в цифровом виде: - полный комплект КД (матмодели и чертежи: матмодели в оригинальном и универсальном формате (.stp, .igs); чертежи в редактируемом формате и .pdf), - карты замеров: на расположение баз установочной плиты относительно захватов и сборочного приспособления; На максимальный и минимальный ход захватов (остальные замеры дополнительному согласованию); - перечень закупаемых и быстро изнашиваемых частей (по согласованию); - инструкцию по эксплуатации (с подробным описанием регулировки механизмов настройки)	

АО «ВИС»	ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ НА ПОСТАВКУ ОБОРУДОВАНИЯ	№ 43000-3/638	Лист 3
		Дата 07.08.2024	Листов 6
4. КОМПЛЕКТОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ			
4.1	Запрашиваются специальные системы и устройства:	Не требуется	
4.2	Запрашиваются специальные приспособления:	Наружный рычажный прижим для выравнивания накладки относительно колодки в момент разжатия приспособления (натяжителя).	
4.3	Инструмент (поставляется вместе с оборудованием): - количество инструмента, необходимого на 1000 часов работы оборудования; - количество вспомогательного инструмента, поставляемого поставщиком с оборудованием; - технологическая документация для изготовления специального инструмента и оснастки, входящая в объем поставки	По согласованной спецификации	
4.4	Запасные части (поставляются вместе с оборудованием): - Поставщик с оборудованием предоставляет запасные части для обеспечения 10 000 часов его работы после гарантийного срока	По согласованной спецификации.	
5. ТРЕБОВАНИЯ К ПОСТАВКЕ			
5.1	Шифр производственного цеха	20-700	
5.2	Количество поставляемого оборудования	2 шт.	
5.3	Адрес поставки и условия поставки	Самарская обл., г. Тольятти, ул. Коммунальная, 18а DDP Срок поставки: КН 2024г.	
6. ПРИЛОЖЕНИЯ			
6.1	Чертежи на натяжители в сборе с бандажом (по запросу) для: 21XGE-3502090 21XJO-3502090 .2108/2192-3502090 .2101-3502090		
6.2	Чертежи комплектующих, входящих в узел: направляются по запросу Поставщика (высылаются электронной почтой)		
6.3	«Технические условия на поставку оборудования АО «АВТОВАЗ» ТУ 3800-300.1-00232934-2011» (высылаются электронной почтой)		

АО «ВИС»	ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ НА ПОСТАВКУ ОБОРУДОВАНИЯ	№ 43000-3/638	Лист 4
		Дата 07.08.2024	Листов 6

4. КОНТАКТЫ

По техническим вопросам обращаться:

Арефьев В.В. (Инженер технолог)

+7 (8482) 75-85-00, 30-71

valerii.arefev@oat-group.ru

Нефедов С.В. (И.о. начальника КТО)

+7 (8482) 69-15-16

E-mail: sergei.nefedov@oat-group.ru

Утверждаю

Зам. генерального директора по развитию

АО «ВАЗИНТЕРСЕРВИС»

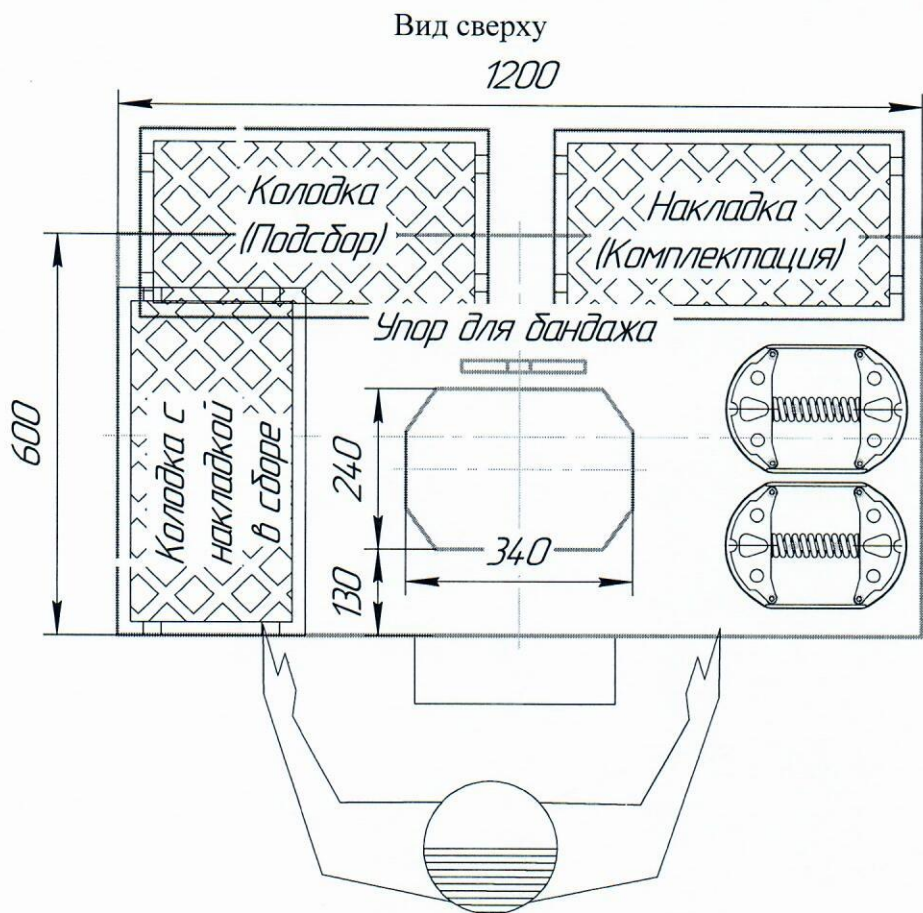
Д.В. Мешков

«___» _____ 20__ г

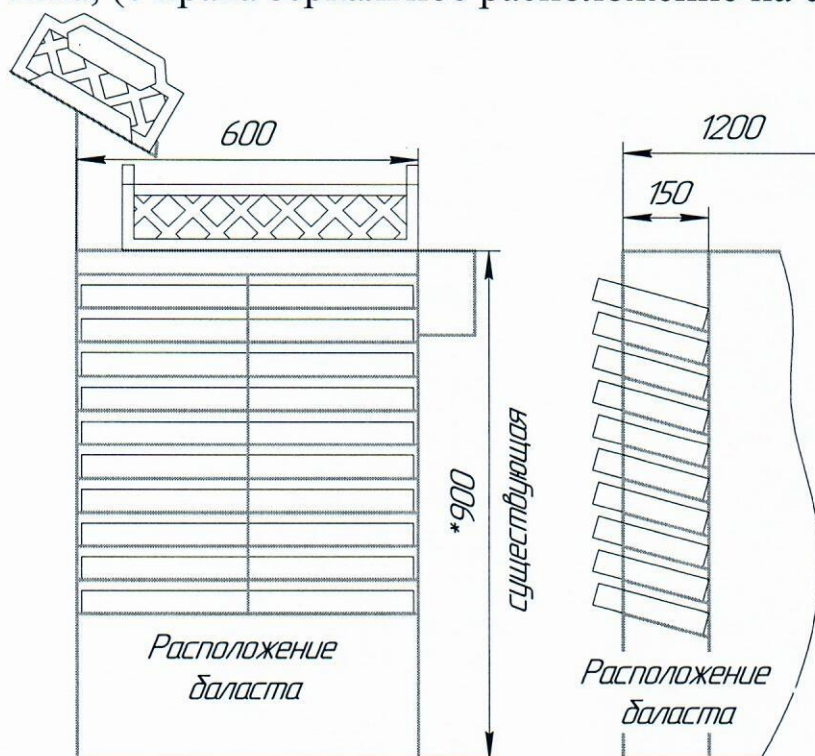
Должность	Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Руководитель ГРП АО «ВИС»	Пстыга А.В.		02.08.24	8 (8482) 75-85-00, доб. 30-34
Начальника ОАиПРО	Орлов Д.А.		02.08.24	8 (8482) 69-15-08
И.о. начальника КТО	Нефедов С.В.		02.08.24	8 (8482) 69-15-16
Начальник ТБ КТО	Курняков С.В.		02.08.24	8 (8482) 75-85-00, доб. 30-29
Инженер-технолог КТО	Арефьев В.В.		02.08.24	8 (8482) 75-85-00, доб. 30-71

АО «ВИС»	ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ НА ПОСТАВКУ ОБОРУДОВАНИЯ	№ 43000-3/638	Лист 5
		Дата 07.08.2024	Листов 6

Приложение 1



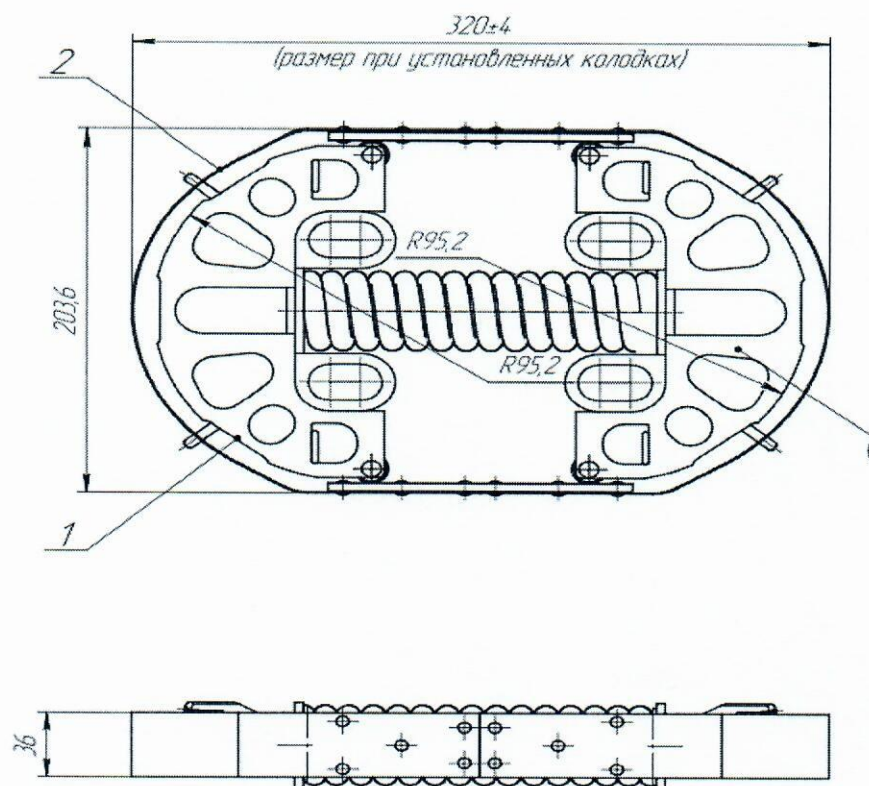
Вид с лева, (с права зеркальное расположение на стенде)



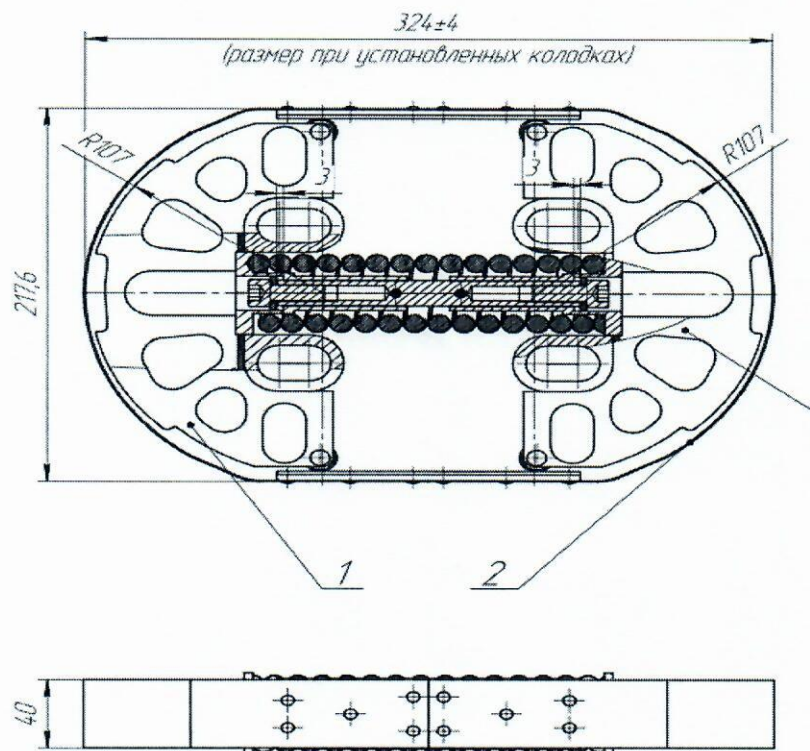
АО «ВИС»	ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ НА ПОСТАВКУ ОБОРУДОВАНИЯ	№ <i>43000-3/638</i>	Лист 6
		Дата <i>04.08.2024</i>	Листов 6

Приложение 2

01-7990-6008 Натяжитель в сборе (для **21XJO-3502090**)



01-7990-6009 Натяжитель в сборе (для **21XGE-3502090**)



02-7990-5893 Натяжитель в сборе (для 2108-3502090 предоставим по запросу)

41-7990-5903 Натяжитель в сборе (для 2101-3502090 предоставим по запросу)