

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
АО ВО «Электроаппарат»

В. В. Бухин

« 3 »

02

2026 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ на приобретение оборудования для цеха №6

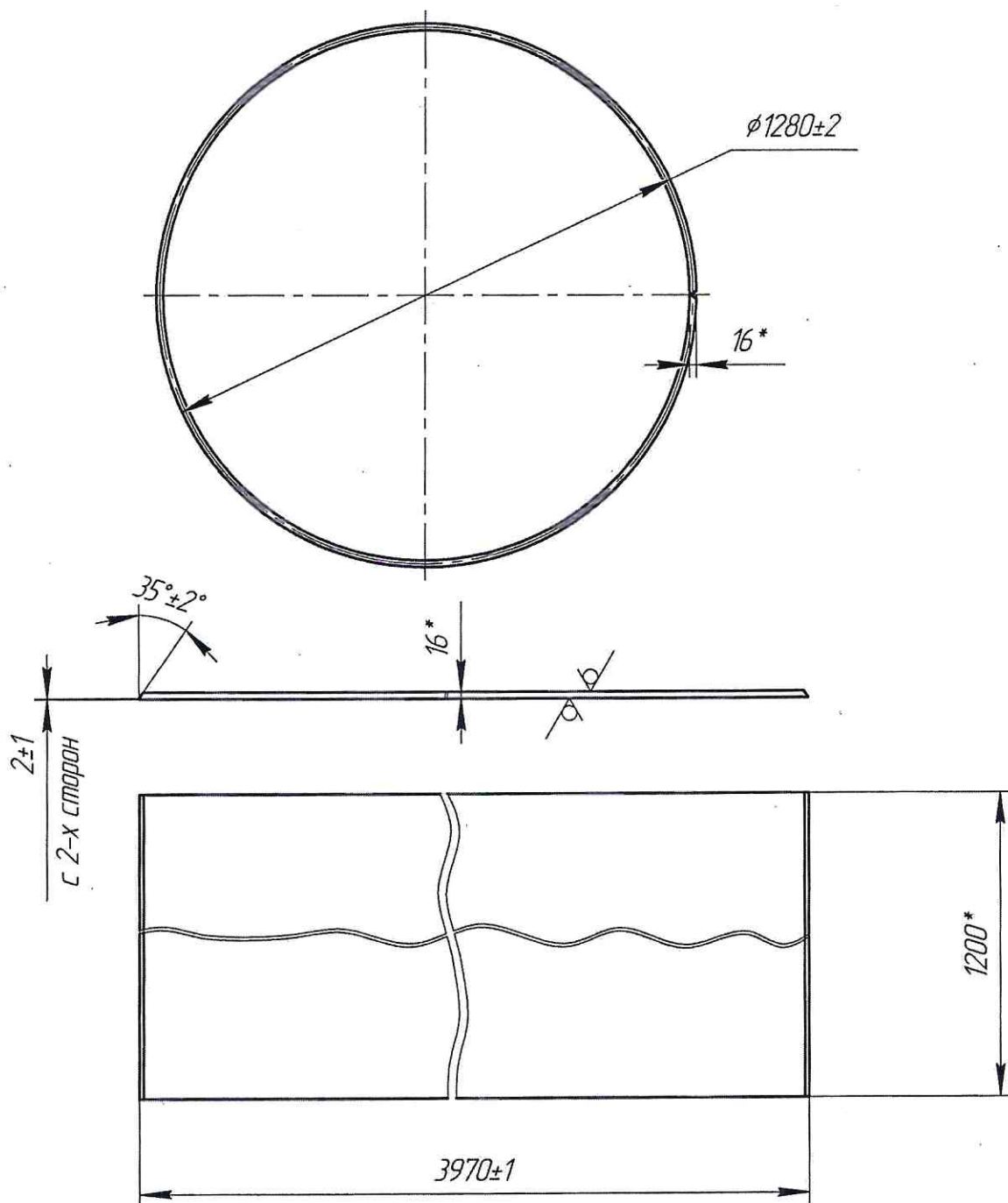
№ п/п	Перечень требований	Описание требований
1.	Наименование заказчика	ООО «Завод Электроаппарат»
2.	Местонахождение заказчика	197350, Город Санкт-Петербург, ш Суздальское, д. 32, стр. 1
3.	Наименование оборудования	Четырехвалковые гидравлические вальцы АКАУРАК АНС 20-10 – 1 единица АКАУРАК АНС 20-20 – 1 единица
4.	Назначение оборудования	Изгибание стальных и алюминиевых листов для производства цилиндрических и эллипсоподобных обечаек, конусов различного диаметра без предварительной подгибки на кромкогибе
5.	Параметры оборудования	Макс. ширина обработки 2000мм
		Обрабатываемый материал Сталь Ст3 Алюминий: АМЦ, АМГ3, АМГ5, АМГ6, Д16
		Обрабатываемые толщины Алюминий до 30мм Сталь до 16мм
		Минимальные и максимальные диаметры цилиндрических обечаек Сталь от 200мм до 2000мм Алюминий от 200мм до 2000мм
		Коническая гибка Да
6.	Комплектация оборудования	6.1 Четырехвалковые гидравлические вальцы 6.2 Устройство для конической гибки 6.3 Цифровая индикация положения боковых валов 6.4 Система ЧПУ 6.5 Плавноизменяемая скорость вращения 6.6 Стол подачи материала 6.7 Система охлаждения масла 6.8 Центральная верхняя поддержка 6.9 Боковая поддержка 6.10 Эжектор (выталкиватель) материала 6.11 Паспорт, руководство по эксплуатации 6.12 Запасные части, быстроизнашивающиеся детали для обеспечения работы в течение гарантийного срока 6.13 Комплект чертежей, включающий в себя: чертеж общего вида с габаритными и присоединительными размерами,



		чертежи сборочных единиц, схема электрическая принципиальная, инструкция по замене быстроизнашивающихся деталей с чертежами узлов			
7.	Доставка и ПНР	Доставка оборудования по местонахождению заказчика осуществляется силами поставщика. Необходимо выполнить работы по установке оборудования и пуско-наладочные работы. Фундаменты выполняются силами Заказчика. Необходимо провести обучение по работе на оборудование в объеме не менее 16часов. Необходимо провести обучение по эксплуатации оборудования в объеме не менее 8часов.			
8.	Количество приобретаемого оборудования	2 штуки по позициям п.3			
9.	Срок поставки	Не более 4 месяцев			
10.	Особые требования	Возможность приобретения оборудования в лизинг			
11.	Акт приемки оборудования				
	№		1		
	Оборудование		Название		
	Параметр	Требование по ТЗ	Факт. значение	Примечание	Документ-основание
	Основные характеристики				
	Рабочая длина валков, не менее, мм	2100			
	Возможность конической гибки	Да			
	Планетарная система перемещения боковых валков	Да			
	Цифровой дисплей	Да			
	Количество валов, шт	4			
	Электрогидравлическая калибровка	Да			
	Диаметр верхнего валка не более, мм	300			
	Макс. диаметр обечайки (внутренний), мм	1280			
	Мин. диаметр обечайки (внутренний), мм	300			
	Система поддержки листа	Да			
	Тестовая гибка				

Марка материала	-			
Толщина, мм	-			
Точность линейных размеров, мм	-			
Прямолинейность кромок	-			
Время гибки, мин	-			

Приложение 1 (эскизы деталей для тестовой обработки)



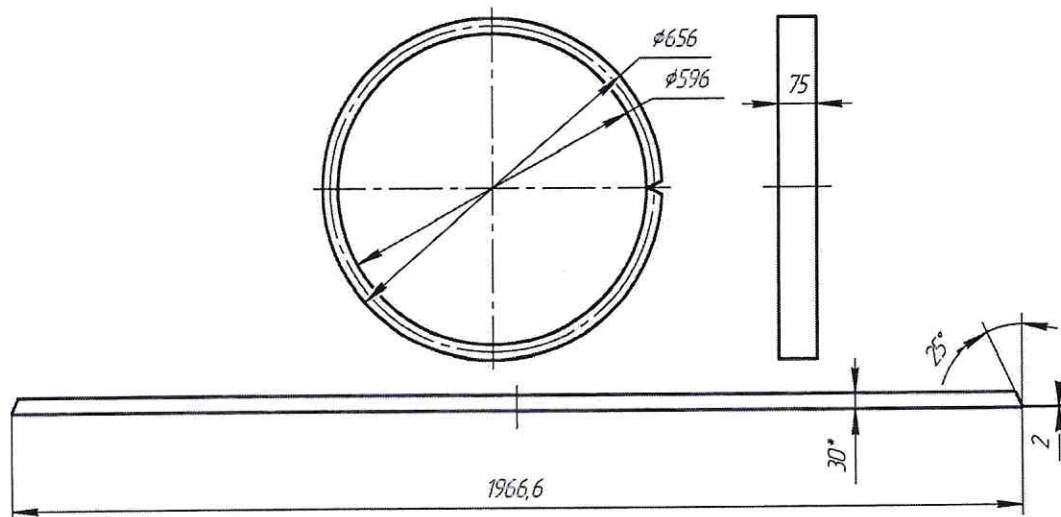
Заготовка Плита алюминиевая АМг5 16 ГОСТ 17232-99



Система менеджмента качества соответствует
требованиям стандарта ГОСТ Р ИСО 9001-
2015. Сертификат №21.1624.026 выдан
Ассоциацией
по сертификации «Русский Регистр» 05.09.2021



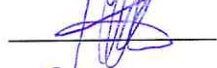
Система менеджмента качества соответствует
требованиям стандарта СТО Газпром 9001-2018.
Сертификат ОГРН.RU.1401.K00225 выдан
Ассоциацией по сертификации «Русский Регистр»
28.04.2021



Заготовка Лист стальной 30 ГОСТ 19903-2015/09Г2С ГОСТ 19281-2014

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер
АО ВО «Электроаппарат»

 Д. Е. Семенов
«13» 02 2026 г.

Главный технолог
АО ВО «Электроаппарат»

 Г. И. Дараган
«13» 02 2026 г.

Директор по производству
АО ВО «Электроаппарат»

 Д. А. Савиновский
«13» 02 2026 г.

Начальник ОЗиВК
АО ВО «Электроаппарат»

 А. С. Миролюбова
«13» 02 2026 г.