

УТВЕРЖДАЮ:  
Главный сварщик

  
А.И. Морозов

02.10.18

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ 066/12 – 91  
на поставку полуавтоматических сварочных горелок  
с дополнительной синхронизацией с механизмом системы подачи проволоки  
типа PUSH-PULL.

Подольск  
2018г.

## РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

№ п/п	Наименование товара	Артикул	Кол-во, шт.
1	Сварочная горелка МНР 320i W PM/FSC/JM/5,85M/LED	4,047,807	4
2	Рабочее тело сварочной горелки МТВ 500i W ML/45°/L.180/h87	44,0350,3173	4
3	Коробка запасных частей сварочной горелки ВК PM Al 1,6/W/10m	44,0350,5222	4
4	Ролик Feeder roll PM 1,6K Set	44,0001,1495	4

Закупаемые товары будут использоваться во взаимодействии с товарами уже, используемыми Заказчиком и при этом уже используемые товары несовместимы с товарами других товарных знаков. Поставка «аналогов» или «эквивалентов» – НЕДОПУСТИМА.

## РАЗДЕЛ 2. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

### Подраздел 2.1 Сведения о новизне

- 2.1.1. Поставляемая продукция предназначена для комплектования сварочного оборудования «ХyperArc 5000» и «TPS 500i»
- 2.1.2. Поставляемая продукция должна быть:
  - 2.1.2.1. Новой, не бывшей в употреблении;
  - 2.1.2.2. В виде готового к сварочным работам комплексного узла;
  - 2.1.2.3. В упаковке предприятия – изготовителя.

## РАЗДЕЛ 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

### Подраздел 3.1 Требования к продукции

- 3.1.1. Гусак сварочной горелки, должен:
  - 3.1.1.1. Вращаться на 360°;
  - 3.1.1.2. Иметь быстросъёмное крепление FSC (Fronius System Connector);
  - 3.1.1.3. Иметь резьбовое крепление газового сопла для повышения эффективности его охлаждения.
- 3.1.2. Корпус сварочной горелки, должен:
  - 3.1.2.1. Иметь молотковый тип рукоятки (пистолетная рукоятка не допускается);
    - 3.1.1.1. Иметь тип подключения - FSC (Fronius System Connector);
    - 3.1.1.2. Иметь информационный дисплей, отображающий параметры сварки;
    - 3.1.1.3. Иметь защиту от брызг металла механизма дополнительной подачи проволоки;
    - 3.1.1.4. Иметь плавное регулирование прижимного усилия;
    - 3.1.1.5. Иметь запорный клапан для предотвращения утечек охлаждающей жидкости при смене гусака;
    - 3.1.1.6. Оснащаться байпасным клапаном для циркуляции охлаждающей жидкости внутри рукоятки при замене или снятии гусака.
  - 3.1.2. Шланг-пакет сварочной горелки, должен:
    - 3.1.2.1. Иметь шарнирное присоединение к рукоятке с резиновой манжетой;
    - 3.1.2.2. Иметь элемент жёсткости для предотвращения изгиба со стороны разъема подключения держателя горелки.

### Подраздел 3.2. Требования к маркировке

- 3.2.1. Каждое упаковочное место (ящик, мешок и т.д.) должно содержать маркировочную бирку, отражающую полную информацию о Товаре (размеры, номер партии, дату изготовления и т.д.).

### Подраздел 3.3. Требования к упаковке

- 3.3.1. Соответствующей стандартам ТУ, обязательным правилам для тары и упаковки. Упаковка должна обеспечивать полную сохранность продукции на весь срок транспортировки с учётом перегрузок и длительного хранения.

## РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

### Подраздел 4.1 Порядок сдачи и приемки

- 4.1.1. Продукция проходит входной контроль в течение 5 рабочих дней со дня поступления на склад Покупателя, при котором определяется соответствие поставленного товара заявленным техническим требованиям Поставщика.

**Подраздел 4.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров**

4.2.1. С поставляемой продукцией должны быть предоставлены оригиналы сертификатов качества (сертификат соответствия или паспорт) на русском языке.

**РАЗДЕЛ 5. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ**

5.1. С поставляемой продукцией поставщик обязуется предоставить техническую документацию со списком комплектующих и запасных частей.

**РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ И СРОКУ ПОСТАВКИ**

6.1. Поставка товара в полном объеме осуществляется в течение 30 рабочих дней с момента подписания договора/спецификации.

**РАЗДЕЛ 7. ГАРАНТИЙНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ**

7.1. Поставляемая продукция должна иметь гарантийный срок эксплуатации не менее 6 месяцев с момента поставки на предприятие.

Ведущий инженер-технолог \_\_\_\_\_

А.П. Храмшин

09.10.18

Заместитель главного сварщика \_\_\_\_\_

В.И. Лексиков