

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку стандартного промышленного оборудования

Предмет закупки: Сварочный полуавтомат

г. Снежинск
2021

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование

Подраздел 1.2 Сведения о новизне

Подраздел 1.3 Код ОКПД 2

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Основные технические, функциональные и эксплуатационные характеристики оборудования

Подраздел 4.2. Требования по надежности

Подраздел 4.3. Требования к конструкции, монтажно-технические требования

Подраздел 4.4. Требования к материалам и комплектующим оборудования

Подраздел 4.5. Требования к электропитанию

Подраздел 4.6 Требования к комплектности

Подраздел 4.7 Требования к маркировке

Подраздел 4.8 Требования к упаковке

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке стандартного промышленного оборудования

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ СОПРОВОЖДЕНИЮ И ОБСЛУЖИВАНИЮ СТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 11. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 14. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

РАЗДЕЛ 16. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

РАЗДЕЛ 17. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

РАЗДЕЛ 18. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

РАЗДЕЛ 19. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1 Наименование
Сварочный полуавтомат КЕМРРІ Кемраст 323А (или эквивалент), сертифицированный НАКС для грузоподъемного оборудования и газового оборудования
Подраздел 1.2 Сведения о новизне
<p>Поставляемое оборудование должно быть новым, выпуска не ранее 2021 года, не бывшим в употреблении (в эксплуатации, в консервации), не допускается поставка выставочных образцов, а также оборудования, собранного из восстановленных узлов и агрегатов. Оборудование должно быть поставлено комплектно и обеспечивать конструктивную и функциональную совместимость.</p> <p>Поставляемое оборудование должно быть серийно выпускаемым, не допускается поставка опытных образцов.</p> <p>Поставляемое оборудование должно быть готово к эксплуатации.</p>
Подраздел 1.3 Код ОКПД 2
Согласно «Общероссийского классификатора продукции по видам экономической деятельности» сварочный аппарат полуавтомат относится к машинам для сварки, не включенным в другие группировки, код 27.90.31.110.

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Сварочный аппарат полуавтомат КЕМРРІ Кемраст 323А (с сертификатом НАКС ПТО и НАКС ГО) предназначен для выполнения сварки металлов присадочной проволокой, порошковой присадочной проволокой, пайки металлов медной проволокой.
--

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Оборудование предназначено для эксплуатации, как в отапливаемом помещении, так и на открытом воздухе без попадания дождя и открытых солнечных лучей при температуре от минус 20 до плюс 40 °С.
--

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1 Основные технические, функциональные и эксплуатационные характеристики оборудования	
Характеристики сварочного аппарата полуавтомата	
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	Не более 623 х 579 х 1070
Тип исполнения корпуса	Вертикальное расположение
Диапазон выдаваемых сварочных токов при соответствующих уровнях напряжений	10В/20А - 32,5В/320А
Диапазон регулировки сварочного напряжения, В	8,0-32,5
Дискретность установки сварочного напряжения, В	Не более 0,1
Диапазон регулирования скорости подачи проволоки, м/мин	1,0-20,0
Дискретность регулировки скорости подачи проволоки, м/мин	Не более 0,1
Напряжение холостого хода, В	46±3%
Потребляемая мощность холостого хода, Вт	25±5%

Номинальная мощность при максимальном токе (ПВ 35% $I_{\text{макс}}$ 320 А), кВА	Не менее 12
Ток потребления (ПВ 35% $I_{\text{макс}}$ 320 А), А	Не более 18
Ток потребления (ПВ 100% $I_{\text{эфф}}$ 190 А), А	Не более 8,2
Коэффициент мощности при максимальном токе 250А/26,5В	0,94±3%
КПД при ПВ 100% 150А/21,5В	Не менее 0,86
Масса, кг (без сварочной горелки и кабелей)	Не более 44
Тип защитного газа	Газовая смесь (аргон, углекислый газ) или углекислый газ
Диапазон диаметров применяемой проволоки, мм	0,8-1,2
Класс электромагнитной совместимости	А
Класс защиты	IP23S
Стандарты соответствия	IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12

Сварочный аппарат полуавтомат КЕМРРІ Kemract 323А должен быть собран на источнике питания КЕМРРІ (или эквивалент), который расположен в корпусе аппарата. Корпус аппарата должен быть выполнен в виде вертикального шасси. Шасси должно быть установлено на транспортировочные колесики для перемещения аппарата по производственной площадке. На шасси аппарата должна быть предусмотрена специальная стойка (установочное место) для газового баллона с крепежными ремнями для его надежной фиксации.

Аппарат предназначен для использования бобин сварочной проволоки диаметром 300 мм и следующих типов проволоки: сплошная сварочная, порошковая сварочная, порошковая сварочная с защитным покрытием, сварочная из нержавеющей стали, алюминиевая сварочная, твердый припой в виде проволоки, медная проволока.

Установка бобин с проволокой и механизм подачи проволоки должны быть реализованы внутри корпуса аппарата в закрывающемся крышкой отсеке с подсветкой. Механизм подачи должен быть реализован на сменных роликах на разное сечение проволоки в диапазоне от Ø0,8 до Ø1,2 мм. Конструкция механизма подачи – 4 ролика.

Органы управления и индикации аппарата должны быть выполнены в верхней фронтальной части аппарата, должны обеспечивать точные регулировки и настройки режима сварки, и реализованы панелью управления. Органы управления должны быть прикрыты легкой прозрачной крышкой из оргстекла. Крышка должна быть откидывающейся на шарнирах.

Система управления должна обеспечивать:

- автоматическое регулирование режима сварки;
- управление системой подачи проволоки;
- автоматическое регулирование подачи газовой среды;
- возможность регулировки индуктивности дуги (жесткость дуги);
- одновременную цифровую индикацию всех значений текущих параметров;

- ввод и долговременное хранение программ общим объемом до 4;

- функция оповещения о плановом обслуживании направляющего канала проволоки;

- функция термической обработки.

В аппарате должна быть предусмотрена возможность смены полярности полюсов. Зажимы для смены полярности полюсов должны быть расположены в легком доступе внутри корпуса аппарата.

Вентилятор системы охлаждения аппарата должен быть оборудован фильтровальной системой. Фильтр кассетного типа. Замена фильтра с фронтальной поверхности корпуса аппарата в легкой доступности.

Подключения газовой горелки к аппарату производится через соединительный разъем типа Еуго, расположенный под механизмом подачи проволоки. Затягивание манжеты соединителя должно осуществляться от руки.

Подсоединение газового шланга от баллона должно быть к ответной части на задней панели аппарата.

Подраздел 4.2. Требования по надежности

Минимальный срок гарантии на оборудование – 24 месяца с момента поставки (при условии работы в одну смену).

Подраздел 4.3. Требования к конструкции, монтажно-технические требования

Шасси аппарата должно быть выполнено из штампованной стали. Конструкция шасси должна обеспечивать удобную и безопасную установку типового баллона с газом объемом 40 л. Корпус аппарата должен быть выполнен из прессованной пластмассы.

Крышка со смотровым окошком из оргстекла должна обладать достаточной прочностью для защиты органов управления и индикации аппарата.

Привод подачи проволоки должен быть выполнен на 4 роликах для ее бесперебойной подачи во время работы.

Подраздел 4.4. Требования к материалам и комплектующим оборудования

В комплект поставки должны входить все материалы (конструкции, кабельная продукция и расходные материалы) необходимые для проведения ПНР.

Вся регулирующая аппаратура должна иметь паспорта на русском языке, руководства по монтажу и техническому обслуживанию. Производитель указанной аппаратуры должен иметь официальное представительство на территории РФ и склад необходимых запасных частей.

Подраздел 4.5. Требования к электропитанию

380±15% Вольт, 50/60 Гц

Подраздел 4.6 Требования к комплектности

В комплект поставки должны входить:

- 1) Сварочный аппарат полуавтомат Kempract 323A со сварочной горелкой FE25 3.5M (или эквивалент)
- 2) Сетевой кабель H07RN-F 4G1.5, 1,5 мм², 5 метров(или эквивалент);
- 3) Кабель заземления 5 м с клеммой
- 4) Газовый шланг 1,5 м
- 5) Сварочная горелка FE32 5M (направляющий канал, газовое сопло и контактный наконечник под проволоку ø1,0 мм) (или эквивалент)
- 6) Подающие ролики для проволоки 0,8-1,2 мм:

Тип канавки	Диаметр проволоки, мм	Нижний	Верхний	Кол-во
V-образная канавка	0,8-0,9	W001047	W001048	1 к-т

V-образная канавка	1,0	W000675	W000676	1 к-т
V-образная канавка	1,2	W000960	W000961	1 к-т

7) Пылевой фильтр – 3 шт.

8) Контактные наконечники:

Наименование	Кол-во
Резьба М6, Ø0,8 мм (арт. 9876635 или эквивалент)	1 шт
Резьба М6, Ø0,9 мм (арт. 9876633 или эквивалент)	1 шт
Резьба М6, Ø1,0 мм (арт.9876636 или эквивалент)	1 шт
Резьба М6, Ø1,2 мм (арт.9876637 или эквивалент)	1 шт
Резьба М8, Ø0,8 мм (арт.9580122 или эквивалент)	1 шт
Резьба М8, Ø0,9 мм (арт.9580121 или эквивалент)	1 шт
Резьба М8, Ø1,0 мм (арт.9580123 или эквивалент)	1 шт
Резьба М8, Ø1,2 мм (арт.9580124 или эквивалент)	1 шт

9) Рабочая документация, паспорт, сертификат НАКС ПТО, сертификат НАКС ГО.

Подраздел 4.7 Требования к маркировке

Каждая единица оборудования должна иметь маркировку. Маркировка наносится непосредственно на оборудование и на его упаковку.

Независимо от способа нанесения (этикетка, гравировка, травление краской и т.п.) маркировка должна быть четкой, легко читаемой, устойчивой к воздействию внешних факторов при транспортировании, хранении и эксплуатации.

Маркировка, наносимая на упаковку, должна содержать:

- наименование (при наличии - наименование модели, кода, артикула);
- наименование страны-изготовителя;
- наименование изготовителя или его товарный знак;
- юридический адрес изготовителя;
- дату (месяц, год) изготовления и/или дату окончания срока годности;

Подраздел 4.8 Требования к упаковке

Оборудование в зависимости от способа транспортировки поставляется в специальной упаковке, соответствующей стандарту, ТУ, обязательным правилам и требованиям для тары и упаковки.

Упаковка должна обеспечивать полную сохранность оборудования на весь срок его транспортировки с учетом перегрузок и длительного хранения.

На упаковке обязательно наличие маркировки, позволяющей определить вид оборудования, его наименование, тип, марку без вскрытия упаковки.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки
<p>Приемка поставленного оборудования осуществляется с учетом соответствия наименования, количества, комплектности и качества поставляемого оборудования в ходе передачи оборудования Покупателю на месте поставки.</p> <p>Приемка оборудования осуществляется в соответствии с законодательством Российской Федерации и с Инструкциями № П-6 (утвержденной постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР от 15 июня 1965г.) и № П-7 (утвержденной постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР от 25 апреля 1966 г.).</p> <p>В случае возникновения противоречий между положениями договора и положениями Инструкций № П-6 и № П-7, преимущество при толковании имеют положения договора.</p> <p>Приемка оборудования и документации осуществляется:</p> <ul style="list-style-type: none"> - в месте поставки в рабочие дни с 8:00 до 11:30 и с 13:00 до 16:00, кроме выходных

(суббота, воскресенье) и праздничных дней;

- в течение 30 (тридцати) календарных дней с даты получения оборудования и документации.

В случае поставки оборудования, несоответствующего по наименованию, количеству, качеству, комплектности, таре, упаковке и маркировке стандартам и условиям договора, а также без надлежащим образом оформленной документации, такое оборудование принимается на ответственное хранение, Поставщику в письменной форме предъявляется претензия, составленная по результатам приемки. Поставщик в течение 10 (десяти) рабочих дней с даты получения претензии обязан за свой счет заменить оборудование ненадлежащего качества качественным, доукомплектовать некомплектное оборудование, либо заменить его комплектным, а также предоставить надлежащим образом оформленную документацию. Расходы, связанные с принятием некачественного, либо некомплектного оборудования на ответственное хранение, его реализацией или возвратом Поставщику, заменой его на оборудование надлежащего качества и комплектности, несет Поставщик.

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Поставщик должен предоставить полный комплект технической документации на оборудование:

- Ведомость документации;
- Руководство по эксплуатации;
- Паспорт на сварочный аппарат в соответствии с требованиями ТР ТС 010/2011;
- Паспорта и руководства по эксплуатации на все оборудование, входящее в комплект поставки;
- Руководство пользователя;
- Перечень быстроизнашиваемых деталей.
- Схема электрическая принципиальная
- Перечень неисправностей
- Действующие сертификаты НАКС ПТО, НАКС ГО.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Допускается перевозка любым транспортом, при этом способ перевозки оборудования должен исключать возможность его повреждения в процессе транспортировки и неблагоприятного воздействия внешней среды.

Расстановка и крепление ящиков с оборудованием в транспортных средствах должны исключать возможность их смещения, ударов и толчков.

Подготовка к транспортировке и транспортирование должно осуществляться в соответствии с требованиями завода изготовителя.

Ответственность за достаточность и надежность упаковки несет Поставщик.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

Хранение должно осуществляться в условиях, исключающих неблагоприятные воздействия внешней среды и в соответствии с требованиями завода изготовителя.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Минимальный срок гарантии оборудования - 24 месяца с момента выполнения поставки.

В сопроводительной документации к поставляемому оборудованию должен быть указан срок эксплуатации поставляемого оборудования, устанавливаемый изготовителем.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ

Оборудование должно иметь конструкцию, обеспечивающую возможность замены составных частей или элементов оборудования при проведении ремонта.

Оборудование должно иметь конструкцию, обеспечивающую удобство осмотра, ремонта, проверки, замены и т.п., а также обеспечивающую соблюдение требований охраны труда при проведении этих работ.

В гарантийный период Поставщик должен устранять отказы оборудования за свой счет в течение 30 дней со дня получения уведомления.

На весь нормативный срок эксплуатации оборудования Поставщик должен обеспечить квалифицированную техническую поддержку, в том числе:

- поставка всех необходимых для эксплуатации расходных материалов, а также любых других комплектующих, вышедших из строя и требующих замены;

- содействие в решении вопросов ремонта оборудования в послегарантийный период;

- содействие в решении любых технических вопросов, связанных с эксплуатацией данного оборудования.

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ СОПРОВОЖДЕНИЮ И ОБСЛУЖИВАНИЮ СТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Поставщик должен оказывать консультативную и техническую поддержку по эксплуатации оборудования в течение гарантийного срока.

Гарантийный ремонт должен производиться полностью за счет поставщика на территории (по месту нахождения) заказчика в соответствии с техническими требованиями производителя оборудования. При невозможности выполнить гарантийный ремонт на территории (по месту нахождения) заказчика, поставщик обязан за свой счет осуществить транспортировку оборудования к месту проведения гарантийного ремонта, а также возврат оборудования заказчику после его проведения.

Гарантийный ремонт на территории (по месту нахождения) заказчика должны производить специалисты поставщика (производителя) оборудования – граждане РФ.

Запасные, расходные части и элементы должны быть коммерчески доступны на территории РФ.

РАЗДЕЛ 11. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Экологические требования должны соответствовать требованиям законодательства РФ на момент поставки. Материалы, используемые при изготовлении оборудования, не должны представлять опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды, как в процессе эксплуатации, так и после окончания срока эксплуатации и подлежать утилизации обычным для подобных материалов порядком.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Поставляемое оборудование должно иметь сертификаты или декларации соответствия ТР ТС 010/2011.

При эксплуатации оборудования Заказчиком воздействие на персонал вредных производственных факторов от оборудования не должно превышать предельно допустимые значения.

РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Качество поставляемого оборудования должно соответствовать требованиям ГОСТ, ТУ и иным требованиям, предусмотренным действующим законодательством РФ, а также требованиям данного технического задания.

РАЗДЕЛ 14. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

1. Поставляемое оборудование должно быть серийно выпускаемым и готово к эксплуатации, находиться в свободной продаже на территории РФ. Поставка оборудования не должно накладывать каких-либо ограничений на ввоз данного оборудования на территорию РФ.

2. Въезд на территорию ЗАТО Снежинск ограничивается в соответствии с Законом "О закрытом административно-территориальном образовании" от 14 июля 1992 г. №3297-1, Постановлением Правительства Российской Федерации от 11.06.1996 г. №693 "Об утверждении Положения о порядке обеспечения особого режима в закрытом административно-территориальном образовании, на территории которого расположены объекты Государственной корпорации по атомной энергии "Росатом" (с изменениями и дополнениями).

Индивидуальные предприниматели, представители юридических лиц, являющиеся гражданами Российской Федерации, местом постоянного или преимущественного проживания которых не является территория закрытого образования Снежинск, могут принять участие в процедуре закупки при условии ознакомления и выполнения требований особого режима безопасного функционирования института.

Участники процедуры закупки, местом постоянного или преимущественного проживания которых не является территория закрытого образования Снежинск, должны заблаговременно (за 2 месяца) оформить въезд на территорию ЗАТО Снежинск.

Разрешение на въезд в ЗАТО Снежинск выдается директором РФЯЦ-ВНИИТФ или уполномоченными им лицами только после согласования с отделом Управления федеральной службы безопасности по Челябинской области в г. Снежинске.

Индивидуальным предпринимателям, представителям юридических лиц, являющимися гражданами Российской Федерации, местом постоянного или преимущественного проживания которых не является территория закрытого образования Снежинск, может быть отказано во въезде при выявлении обстоятельств, влияющих на безопасное функционирование института, а также при однократном нарушении требований особого режима безопасного функционирования института.

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

1. Срок поставки: с момента заключения договора в течение 6 месяцев, но не позднее 30 июня 2022 года.

2. Место доставки: Челябинская обл., г. Снежинск, ул. Широкая, площадка 12.

3. Оборудование поставляется одной партией. Допускается досрочная поставка и поставка партиями по согласованию с Заказчиком.

4. Количество оборудования – 1 комплект в соответствии с 4.6.

РАЗДЕЛ 16. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Комплект технической документации предоставляется на бумажном носителе на русском языке и минимум в 1 экземпляре.

РАЗДЕЛ 17. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Требования не предъявляются.

РАЗДЕЛ 18. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1.	ЗАТО	Закрытое административно-территориальное образование
2.	ОКПД	Общероссийский классификатор продукции
3.	ТР ТС	Технический регламент таможенного союза
4.	ФГУП «РФЯЦ-ВНИИТФ»	Федеральное государственное унитарное предприятие «Российский Федеральный Ядерный Центр – Всероссийский научно-исследовательский институт технической физики имени академика Е.И. Забабахина»
5.	НАКС	Национальное агентство контроля сварки
6.	ГО	Газовое оборудование
7.	ПТО	Подъемно-транспортное оборудование

РАЗДЕЛ 19. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы
	Нет приложений.	