



ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

На сварочное оборудование

1. Сведения о технологических процессах:

- 1) Сварка в защитном газе (углекислый газ или смесь с аргоном) проволокой сплошного сечения или порошковой проволокой на постоянном токе до 300 А при продолжительности включения 100 %. Сварка выполняется в производственном помещении при температуре окружающего воздуха от плюс 5 до плюс 30 °С.
- 2) Сварка ручная дуговая на постоянном токе до 150 А при продолжительности включения 100 %. Сварка выполняется в производственном помещении при температуре окружающего воздуха от плюс 5 до плюс 30 °С.
- 3) Сварка неплавящимся электродом в инертном газе и ручная дуговая сварка на постоянном токе до 220 А при продолжительности включения 100 %. Сварка выполняется в производственном помещении при температуре окружающего воздуха от плюс 5 до плюс 30 °С.

2. Основные требования к оборудованию для технологического процесса п.1:

- 1) Комплектация, источник питания + механизм подачи сварочной проволоки, декомпактная с длиной шланг-пакета не менее 10 м. Механизм подачи с четырьмя приводными роликами. Проволока 1,2-1,6 мм.
- 2) Жидкостная система охлаждения сварочной горелки.
- 3) Кабель подключения источника питания не менее 5 м с вилкой и ответной розеткой в исполнении для монтажа на стену.
- 4) Напряжение питания трёхфазное 380 В.
- 5) Рукав подключения защитного газа к источнику питания длиной не менее 7 м.
- 6) Сварочная горелка длиной 5 м с жидкостным охлаждением и обратным кабелем длиной не менее 10 м с клещевым зажимом. Расходные и запасные части к сварочной горелке должны быть совместимы с расходными и запасными частями для горелок SB-500W Autogen Ritter.
- 7) Функционал аппарата должен обеспечивать сварку покрытыми металлическими электродами.
- 8) Объём поставки: 5 комплектов.

3. Основные требования к оборудованию для технологического процесса п.2:

- 1) Переносное оборудование с однофазным напряжением питания 220 - 250 В; масса сварочного аппарата не более 16 кг.
- 2) Кабель подключения длиной не менее 5 м с вилкой.
- 3) Сварочное оборудование должно быть аттестовано на группу ОТУ: ПТО.
- 4) Электрододержатель для электродов диаметром от 2,0 до 4,0 мм с длиной кабеля 10 м и обратным кабелем с клещевым зажимом длиной 10 м.
- 5) Объём поставки: 2 комплекта.

4. Основные требования к оборудованию для технологического процесса п.3:

- 1) Жидкостная система охлаждения сварочной горелки.
- 2) Кабель подключения источника питания длиной не менее 15 м с вилкой и ответной розеткой в исполнении для монтажа на стену.
- 3) Напряжение питания трёхфазное 380 В.
- 4) Рукав подключения защитного газа к источнику питания длиной не менее 15 м.

- 5) Сварочные горелки длиной 4 и 8 м с жидкостным охлаждением и обратным кабелем длиной не менее 4 и 8 м с клещевым зажимом.
- 6) Сварочные горелки должны быть укомплектованы комплектами изнашиваемых частей.
- 7) Объем поставки: 4 комплекта.

5. Общие требования:

- 1) Гарантийный срок эксплуатации оборудования должен быть не менее 12 месяцев со дня поставки оборудования
- 2) Организация-поставщик оборудования должна иметь сервисные центры в УрФО, обеспечивающие ремонт и обслуживание предлагаемого оборудования.
- 3) В техническом предложении должны быть приведены подробные технические характеристики предлагаемого оборудования.
- 4) В заявке на участие в тендере, наряду с информацией об участии Потенциального участника в тендерах предлагается указать контактных лиц предприятий, эксплуатирующих аналогичное оборудование и сообщить о возможности демонстрации предлагаемого оборудования.
- 5) Техническое предложение должно содержать подробный перечень комплекта оборудования и специализированных принадлежностей и материалов для обеспечения заданных функций.
- 6) Допускается предложение нескольких вариантов на каждый комплект.
- 7) В коммерческом предложении (ПОДАЁТСЯ В ОТДЕЛЬНОМ, ЗАПЕЧАТАННОМ КОНВЕРТЕ) должны быть указаны цены на каждую составляющую оборудования, включая запасные и изнашиваемые части.

Главный сварщик



В.Л. Предеин

28.07.2021