

Техническое задание на закупку сварочного аппарата для сварки штучными электродами

1. Наименование и область применения.

1.1 Настоящее техническое задание устанавливает требования и определяет условия закупки сварочного аппарата для сварки штучными электродами (далее по тексту - «аппарат»).

1.2 Аппарат предназначен как для ручной дуговой сварки штучными электродами.

1.3 Заявленным техническим характеристикам, указанным в настоящем техническом задании, соответствуют сварочные аппараты следующих производителей: «FUBAG», «Solaris», «Ресанта», «Севора».

2. Основание для разработки и закупки

2.1 В связи с вводом в штатное расписание цеха новой позиции «электросварщик» с целью укомплектования нового рабочего места необходимым для работы оборудованием согласно п. 2 протокола технического совещания по вопросу производственной и хозяйственной деятельности цех 011 от 04.10.2024г.

3. Технические требования.

3.1 Технические характеристики аппарата должны соответствовать параметрам, указанным в таблице 1.

Таблица

Технические характеристики	Параметр
Напряжение сети 1~, 50/60 Hz	230 В ± 10 %
Напряжение холостого хода	70 ÷ 95 В
Диапазон регулировки сварочного тока	10÷140 А, регулировка плавная
Диаметр применяемых электродов	1,6 ÷ 4,0 мм.
Степень защиты не ниже IP 23	не ниже IP 23
Класс изоляции	F
Масса, не более	10,0 кг

4. Состав закупки

4.1. Аппарат сварочный – 1 комплект.

4.2. В состав каждого комплекта входят:

- аппарат сварочный – 1 шт;
- ремень наплечный – 1 шт;

- сварочный кабель с электрододержателем – 1 шт;
- кабель заземления с зажимом – 1 шт.;
- кабель подключения с сетевой вилкой – 1 шт.;

5. Конструктивные требования

5.1 Класс сварочного аппарата - профессиональный. Аппарат должен характеризоваться высоким показателем продолжительности включения и рассчитан на работу в тяжелых условиях эксплуатации на промышленных объектах как в помещении, так и вне помещений, степень защиты не ниже IP 23 по стандарту ГОСТ 14254, класс изоляции – F.

5.2 Для обеспечения стабильной работы аппарата от бензиновых либо дизельных генераторов, а так при подключении же через удлинительный кабель аппарат должен иметь функцию (модуль) коррекции коэффициента мощности («PFC»).

5.3 Для обеспечения надёжности и долговечности работы аппарата, его электронные компоненты должны быть защищены от попадания грязи, пыли и стружки, а система охлаждения выполнена по типу “Air tunnel” (тоннельная), благодаря чему легко выполняется его очистка и продувка.

5.4 Наличие функции автоматического понижения напряжения холостого хода (VRD) с возможностью отключения.

5.5 Наличие функции «Форсаж дуги» («Arc Force») с возможностью регулировки.

5.6 Наличие функции автоматического возбуждения дуги («Hot Start») с возможностью регулировки.

5.7 Наличие функции «антизалипания электрода» («AntiStick») с возможностью отключения.

5.8 Электронная схема аппарата должна иметь термостатическую защиту с инерционным предохранителем на 16А (с индикацией срабатывания) для предотвращения перегрузок, скачков напряжения и короткого замыкания.

5.9 Наличие дисплея для индикации рабочих параметров.

5.10 Тип подсоединения сварочного и заземляющего кабелей к аппарату:
- евроразъём байонетный тип DX 50 (ОКС 35–50).

6. Требования к технической документации.

6.1 Техническая документация должна быть на русском языке.

6.2 Техническая документация должна включать в себя:

- руководство по эксплуатации на аппарат;
- паспорт на аппарат (с наличием сведений о содержании /отсутствии драгоценных камней, металлов).
- Гарантийный талон с отметкой и печатью поставщика. Возможна отметка о гарантии в паспорте сварочного аппарата при наличии соответствующей страницы.

7. Дополнительные требования.

7.1. Продавец должен предоставить следующую документацию:

- копию декларации со всеми приложениями о соответствии предлагаемого к поставке товара требованиям технического регламента Таможенного Союза «О безопасности машин и оборудования» (ТР ТС 010/2011) с действующим сроком на момент поставки или гарантировать предоставление данного документа на момент поставки товара.

- копию декларации со всеми приложениями о соответствии предлагаемого к поставке товара требованиям технического регламента Таможенного Союза «Электромагнитная совместимость технических средств» (ТР ТС 020/2011) с действующим сроком на момент поставки или гарантировать предоставление данного документа на момент поставки товара.

8. Гарантийные обязательства.

8.1. Гарантийный срок должен быть не менее: 12 месяцев с момента поставки на завод «Полимир» ОАО «Нафтан». При соблюдении требований по эксплуатации изготовитель гарантирует исправную работу аппарата в течении гарантийного срока эксплуатации.

8.2. Продавец сварочного аппарата в гарантийный период должен производить замену деталей, вышедших из строя, за собственный счёт при условии, что дефект (поломка) аппарата произошёл не по вине Заказчика.

10. Порядок контроля и приемки.

11.

10.1. Приемочные испытания производятся на заводе «Полимир» ОАО «Нафтан».