

Техническое задание на закупку инверторного сварочного аппарата

1. Наименование и область применения.

1.1. Настоящее техническое задание устанавливает требования и определяет условия закупки инверторного сварочного трехфазного аппарата (далее – аппарат).

1.1. Аппарат предназначен для ручной дуговой ММА сварки и воздушно-плазменной резки токопроводящих материалов (сталь, нержавеющая сталь, алюминий и различные сплавы).

1.2. Заявленным техническим характеристикам, указанным в техническом задании, соответствуют инверторные сварочные трехфазные аппараты следующих производителей: Jasic Technology Co., Ltd, Китай; Shenzhen Riland Industry, LTD, Китай.

2. Основание для разработки и закупки

2.1. Акт технического состояния объекта основных средств.

3. Технические требования.

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

Таблица 1

Технические характеристики	Параметр
Напряжение, В	380 ± 10 %
Частота, Гц	50
Тип сварки	ММА/CUT
Максимальный ток в режиме ММА, А (не менее)	250
Сварочный ток ММА при ПН 100%, А (не менее)	160
Максимальный ток в режиме CUT, А (не менее)	110
Ток реза CUT при ПН 100%, А (не менее)	75
Диаметр применяемых электродов при ММА, мм	3-5
Резка металла в режиме CUT, мм (не менее)	25
Режим работы плазмотрона	2Т/4Т
Способ возбуждения дуги CUT	HF (высокочастотный)
Тип транзисторов	IGBT
Эффективность, % (не менее)	85

4. Состав закупки

4.1. Сварочный аппарат в сборе – 2 комплекта.

4.2. В состав комплекта входит:

- инверторный аппарат со встроенным компрессором – 1 шт.;
- плазмотрон в сборе (длина 10м) – 1 шт.;
- клемма заземления с кабелем длиной 3м – 1 шт.

5. Конструктивные требования.

5.1. Аппарат должен иметь встроенный компрессор с осушителем.

5.2. Степень защиты аппарата не ниже IP 21 по стандарту ГОСТ 14254 (IEC 60529:2013).

5.3. Тип охлаждения – воздушное.

5.4. Конструкция должна предусматривать встроенный воздушный фильтр-регулятор.

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 (РЭ);
- паспорт на аппарат (с наличием сведений о содержании/отсутствии драгоценных камней, металлов);
- копии деклараций о соответствии требованиям ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» и ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств» с действующим сроком на момент поставки товара на склад покупателя.

6.3. В руководстве по эксплуатации (РЭ) дополнительно должны быть указаны:

6.3.1. Подготовка аппарата к работе во всех режимах работы.

6.3.2. Основные неисправности, приводящие к неудовлетворительному состоянию.

7. Дополнительные требования.

7.1. Участник, на этапе подачи коммерческого предложения должен предоставить следующую документацию или гарантировать ее предоставление на момент поставки товара:

- 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 на склад покупателя;
- 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 на склад покупателя.

8. Гарантийные обязательства.

8.1. Гарантийный срок эксплуатации поставляемого товара должен быть не менее: 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию или 18 месяцев с момента поставки на склад завода «Полимир» ОАО «Нафтан».

8.2. Поставщик должен гарантировать исправную работу оборудования в течение гарантийного срока эксплуатации при соблюдении требований по эксплуатации.

8.3. Поставщик аппарата в гарантийный период должен производить замену деталей, вышедших из строя, за собственный счёт, при условии, что дефект (поломка) изделия произошёл не по вине заказчика.

9. Порядок контроля и приемки.

9.1. Аппарат должен пройти проверку и испытание изготовителем по действующим нормам завода-изготовителя.

9.2. Приемочные испытания проводятся на заводе «Полимир» ОАО «Нафтан».