Приложение №3

Техническое задание
на закупку инверторного сварочного аппарата

1. Наименование и область применения.

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

1.2 Аппарат предназначен как для ручной дуговой сварки штучными электродами, так и для аргонодуговой сварки неплавящимися вольфрамовыми электродами в среде защитного газа.

1.3 Заявленным техническим характеристикам, указанным в техническом задании, соответствуют сварочные инверторные аппараты следующих производителей: «Сварог» (Jasic), (Россия-Китай); ООО «Торговая группа ПТК» (Россия).

2. Основание для разработки и закупки.

Акт о списании объекта основных средств №21 от 04.03.2025 г.

3. Технические требования.

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

Таблица 1

Технические характеристики	Параметры
Напряжение сети, В	380
Частота	50Гц, 3 фазы
Потребляемый ток, не более	27А
Режимы сварки	MMA DC – ручная дуговая сварка плавящимся электродом постоянным током TIG DC – аргонодуговая сварка неплавящимся электродом постоянным током
Потребляемая мощность MMA, не более	19кВА
Потребляемая мощность TIG, не более	13кВА
Диапазон регулировки сварочного тока MMA	20-400А
Диапазон регулировки сварочного тока TIG	20-400А
Рабочее напряжение MMA	20,8-36,0В

Рабочее напряжение TIG	10,8-26,0В
Напряжение холостого хода ММА, не более	70В
Напряжение холостого хода ММА с включенной функцией снижения напряжения холостого хода, не более	9В
Напряжение холостого хода TIG, не более	9В
Продолжительность нагрузки (при температуре окружающей среды 40°С), не менее	60%
Сварочный ток для непрерывной работы оборудования, 100%, ММА, не более	310А
Сварочный ток для непрерывной работы оборудования, 100%, TIG, не более	310А
Диаметр электродов ММА	1,6-6,0мм
Диаметр электродов TIG	1,6-4,0мм
Разъёмы подключения сварочного кабеля	ОКС 35-50
Приборы определения параметров	Дисплей силы сварочного тока, индикатор перегрева, индикатор перегрузки по току, индикатор функции VRD
Дополнительные функции	- Автоматическая регулировка силы сварочного тока для уменьшения залипания покрытого электрода к свариваемой детали (Регулируемый ARC Forse); - Автоматическое повышение сварочного тока для лучшего поджига дуги в начале сварки (Регулируемый Hot Start); - Автоматическая регулировка силы сварочного тока до минимального во избежании залипания электрода во время поджига дуги (Antistick); - Функция снижающая выходное напряжение холостого хода до безопасного уровня, когда сварочный аппарат включен, но сварка не проводится (Отключаемый VRD); - пульт ДУ.
Степень защиты, не менее	IP23
КПД при максимальном токе, не менее	85%
Масса без аксессуаров, не более	25,0 кг

4. Состав закупки.

4.1 Инверторный сварочный аппарат в сборе – 1 комплект;

4.2 В состав комплекта входят:

- инверторный сварочный аппарат – 1 шт;
- электрододержатель в сборе с кабелем длиной не менее 3 метра и разъёмом для подключения к сварочному аппарату) – 1 шт.;
- клемма заземления в сборе с кабелем длиной не менее 3 метра и разъёмом для подключения к сварочному аппарату) – 1 шт.;
- горелка для аргонодуговой сварки в сборе с кабелем длиной не менее 3 метра, разъёмом для подключения к сварочному аппарату, газовым шлангом длиной не менее 3 метра) – 1 шт.;

5. Конструктивные требования.

5.1 Наличие метода сварки TIG на постоянном токе (TIG-DC);

5.2 Наличие термозащиты от перегрева.

6. Требования надежности.

Срок службы должен быть не менее 7 лет.

7. Требования совместимости.

Электрооборудование аппарата должно быть совместимо с питающей сетью завода «Полимир» ОАО «Нафтан», характеризующейся следующими параметрами:

- напряжение 380В +10/-5%
- частота 50±0,4 Гц.
- число фаз -3.

8. Требования к технической документации.

8.1 Техническая документация должна быть на русском языке.

8.2 Техническая документация должна включать в себя:

- руководство по эксплуатации на аппарат;
- паспорт на аппарат (с наличием сведений о содержании/отсутствии драгоценных камней, металлов).

9. Дополнительные требования.

Участник должен предоставить:

- копию документа (сертификат или декларация 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 выпуска товара в обращение на территории стран членов Таможенного союза;
- 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 выпуска товара в обращение на территории стран членов Таможенного союза.

10. Гарантийные обязательства.

10.1 Гарантийный срок эксплуатации аппарата должен быть не менее 12 месяцев с момента пуска в эксплуатацию или не менее 18 месяцев с момента поставки на завод «Полимир» ОАО «Нафтан»;

10.2 Продавец 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.

11. Порядок контроля и приемки.

11.1 Аппарат должен пройти на предприятии -изготовителе стандартную проверку и испытания по нормам предприятия-изготовителя;

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