

Техническое задание

на поставку станка для намотки тороидальных трансформаторов и дросселей, монтаж, пусконаладку, инструктаж и обучение работе на нём.

1. Основание для приобретения оборудования	Большой износ имеющегося технологического оборудования и соответственно высокий риск срыва государственного оборонного заказа
2. Заказчик	ФГУП «Машзавод им. Ф. Э. Дзержинского»
3. Цель	Обновление устаревшего и изношенного технологического оборудования.
4.Сроки	Сроки поставки не более 5 месяцев с момента подписания договора
5.Вид выполняемых работ и услуг	Поставка станка для намотки тороидальных трансформаторов и дросселей, монтаж, пусконаладка, инструктаж и обучение персонала настройке, обслуживанию и работе на оборудовании.
6.Перечень выполняемых работ и услуг	Поставщик согласно данному Техническому заданию поставляет станок для намотки тороидальных трансформаторов и дросселей, со всей необходимой для работы оснасткой, проводит работы по установке на заранее подготовленное Заказчиком место, проводит монтаж и пусконаладку, инструктирует и обучает персонал Заказчика настройке, обслуживанию и работе на оборудовании.
7.Краткая характеристика и основные размеры оборудования	<p>Станок для намотки тороидальных трансформаторов и дросселей должен быть новым (не ранее 2021 года выпуска), соответствовать техническим характеристикам в Приложении 1 к Техническому заданию.</p> <p>Оборудование должно быть простым в настройке и обслуживании, надежно и ремонтнопригодно (все запчасти можно легко найти в РФ или поставить в РФ не более чем за 14 дней).</p> <p>Поставленное оборудование должно быть:</p> <ul style="list-style-type: none">- изготовлено из качественных материалов, на которые должны быть сертификаты соответствия (на каждый вид материала).- обеспечено качественными комплектующими, которые должны иметь свидетельства, подтверждающие их качество.
8.Особые условия	<p>Поставщик производит поставку оборудования до предприятия Заказчика, транспортирует и разгружает его в согласованное место для установки, предварительно сообщив дату поставки. Подготовку места для установки и подвод коммуникаций Заказчик выполняет сам в соответствии с технической картой Поставщика в течении 14 (четырнадцати) дней с момента получения информации от Поставщика о готовности поставки оборудования. Монтаж, подключение к коммуникациям осуществляется Поставщиком совместно со службами Заказчика в течении 1(одного) рабочего дня с момента поставки оборудования на площадку Заказчика, расположенную по адресу: г. Пермь, ул. Дзержинского 1, корпус 24,25.</p> <p>После выполнения установки и монтажа оборудования, Поставщик в течении 1(одного) календарного дня производит его пусконаладку для производства всех изделий указанных в приложении 1 к техническому заданию, инструктирует и обучает персонал Заказчика работе на нём(в объеме не менее 16 часов).</p> <p>Порядок оплаты 100% - в течении 7 (семи) рабочих дней после подписания акта приемки-передачи оборудования (по итогам приемки всех выполненных работ, оказанных услуг)</p>

<p>9.Объем выдаваемой конструкторской документации и технической карты</p>	<p>Поставщик обязуется передать Заказчику комплект быстро изнашиваемых запасных частей для бесперебойной работы оборудования в течении 6 месяцев, паспорт, сертификаты соответствия материалов и комплектующих, руководство по эксплуатации (механическая и электрическая части), документацию по настройке и обслуживанию.</p> <p>Вышеописанная документация должна быть на бумажном носителе на русском языке и USB носителе.</p> <p>Техническая карта* передается Заказчику в форме документа подписанного и заверенного надлежащим образом Поставщиком (посредством электронной почты), в течение 5 (пяти) дней с момента готовности к поставке.</p> <p>*Техническая карта — рекомендации по разгрузке, установке оборудования на фундамент и подключению его к энергоресурсам, условия хранения до момента установки и подключения.</p>
<p>10.Требования к Поставщику</p>	<p>Поставщик должен заниматься поставками подобного оборудования постоянно на протяжении не менее 3х лет, иметь сервисный центр в РФ, прибыть в течение 48 часов при поступлении информации о выходе из строя оборудования.</p>
<p>11. Правила приемки оборудования</p>	<p>Приёмка оборудования производится на территории Заказчика. Приемка оборудования производится после проведения процедур установки, монтажа, пусконаладки, проведения инструктажа и обучения персонала Заказчика настройке, обслуживанию и работе на оборудовании. Обучение должно быть выполнено в достаточном объеме, чтобы после него Заказчик мог самостоятельно выполнять настройку, обслуживание и работать на оборудовании.</p> <p>Приёмка оборудования осуществляется путём проверки параметров технологической точности оборудования на соответствие паспорту и техническому заданию, получения на оборудовании всех годных изделий из приложения 1 к техническому заданию, оборудование должно обеспечить в течение полной рабочей смены стабильное изготовление годных изделий.</p> <p>При положительных результатах приёмки оформляется акт приемки-передачи оборудования.</p>
<p>12. Гарантийные обязательства на технологическое оборудование</p>	<p>Поставщик гарантирует соответствие оборудования требованиям данного Технического задания, при соблюдении Заказчиком рекомендованных производителем условий эксплуатации, хранения, транспортирования и монтажа. Гарантийный срок эксплуатации должен быть не менее 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию оборудования (оформления акта приемки-передачи оборудования).</p> <p>Поставщик обязуется безвозмездно ремонтировать оборудование или заменять новыми его составные части, вышедшие из строя по вине изготовителя или поставщика комплектующих, в течение всего срока гарантии..</p> <p>Назначенный ресурс оборудования должен быть не менее 10 лет. Средний срок службы не менее 20 лет.</p> <p>Дополнительные комплектующие оборудования должны иметь фирменную гарантию производителя.</p>

Приложение 1

к техническому заданию поставку станка для намотки тороидальных трансформаторов и дросселей

Станок для кольцевой намотки, предназначен для круговой однослойной и многослойной намотки медным проводом круглого сечения с эмалевой изоляцией на основе полиэфиров на каркасы, имеющие форму полных кольцевых поверхностей вращения.

Станок должен обеспечивать бесступенчатое регулирование скорости намотки и подачу каркаса с заданным шагом.

Станок должен быть оснащен устройством контроля обрыва провода, отсчета количества витков и метров, иметь блокировку включения намотки.

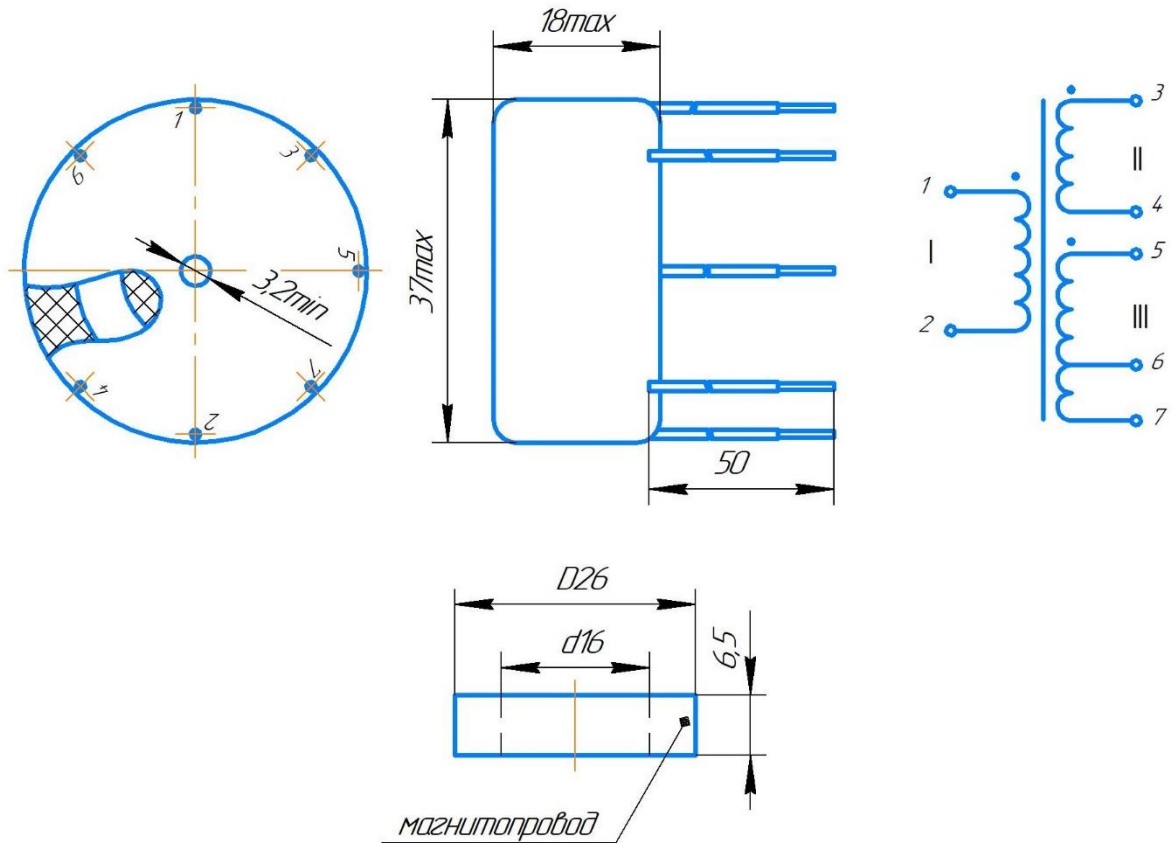
Пуск станка осуществляется с пульта управления.

Станок должен обеспечить при намотке катушек автоматическую подачу каркаса с любым направлением вращения, а также его реверсирование.

Станок должен производить изделия, данные которых приведены на рис.1, рис.2, рис.3.

Примечание: на текущий момент используется станок СНТУ-В-901.

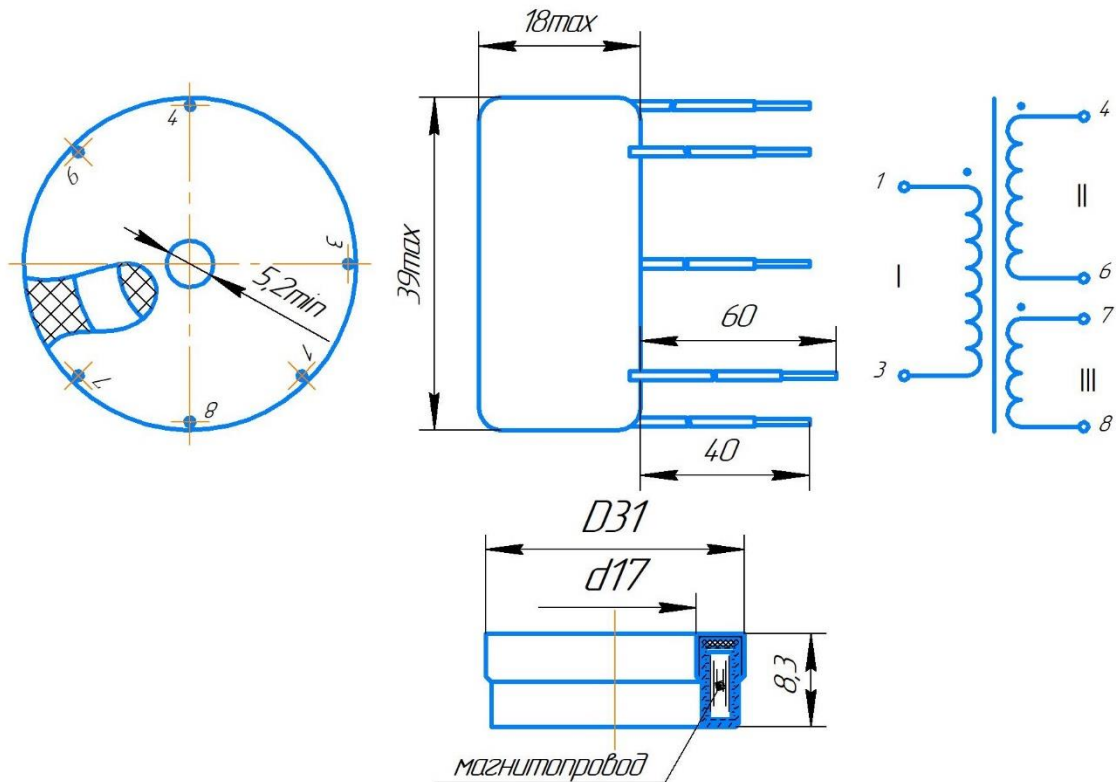
Трансформатор 057



Изоляция магнитопровода	Номер обмотки	Провод обмотки	Число витков обмотки	Тип обмотки	Изоляция поверх обмотки
Один слой ленты по периметру, один слой ленты с перекрытием 1/2 ширины по внутреннему диаметру	I	ПЭТВ-2 0,355	235	Кольцевая многослойная, внавал, круговая	Один слой ленты по периметру, один слой ленты с перекрытием 1/2 ширины по внутреннему диаметру
	II	ПЭТВ-2 0,280	200	Кольцевая многослойная, внавал, круговая	Один слой ленты по периметру, один слой ленты с перекрытием 1/2 ширины по внутреннему диаметру
	III	ПЭТВ-2 0,500	37	Кольцевая многослойная, внавал, круговая	Один слой ленты с перекрытием 1/2 ширины по наружному диаметру

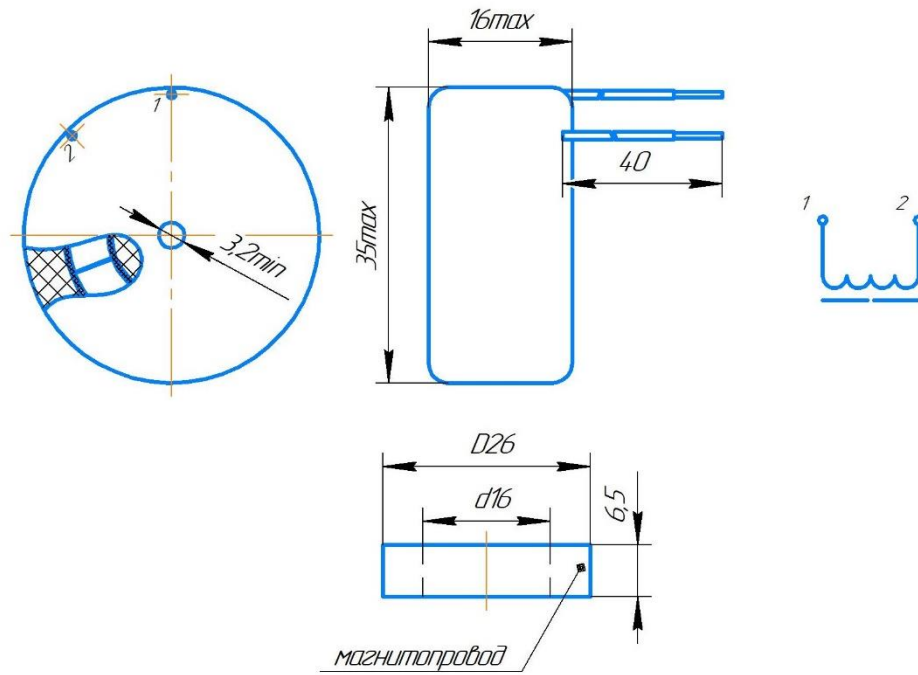
Рис. 1

Трансформатор 054



Изоляция магнитопровода	Номер обмотки	Провод обмотки	Число витков обмотки	Тип обмотки	Изоляция поверх обмотки
Один слой ленты по периметру, два слоя ленты с перекрытием 1/2 ширины по внутреннему диаметру	II	ПЭТВ-2 0,200	145	Кольцевая однослойная, шаговая. Расстояние между началом и концом 5...9 мм	Один слой ленты по периметру, два слоя ленты с перекрытием 1/2 ширины по внутреннему диаметру
	III	ПЭТВ-2 0,100	70	Кольцевая однослойная, шаговая. Расстояние между началом и концом 5...9 мм, до выводов 4,6 – не менее 2 мм.	Один слой ленты по периметру, два слоя ленты с перекрытием 1/2 ширины по внутреннему диаметру
	I	ПЭТВ-2 0,500	7	Кольцевая однослойная, шаговая. Расстояние до выводов 4,6,7,8 – не менее 2 мм.	Один слой ленты с перекрытием 1/2 ширины по наружному диаметру

Дроссель 032



Изоляция магнитопровода	Провод обмотки	Число витков обмотки	Тип обмотки	Межслойная изоляция	Изоляция поверх обмотки
Один слой ленты по периметру один слой ленты с перекрытием 1/2 ширины по внутреннему диаметру	ПЭТВ-2 0,100	1600	Кольцевая, многослойная, виток к витку	Один слой бумаги шириной 8 мм с перекрытием 1/2 ширины по наружному диаметру	Один слой ленты с перекрытием 1/2 ширины по наружному диаметру

Рис. 3