

Утверждаю:
Генеральный директор
ООО «ИСМ»

Лебедев А.А.

«17» марта 2025 г.

Техническое задание

на поставку устройства рядной намотки проволоки

ИСМ.038-2025

Предмет закупки «Устройство рядной намотки проволоки»

Санкт-Петербург
2025

Техническое задание
на поставку устройства рядной намотки проволоки

СОДЕРЖАНИЕ

РАЗДЕЛ 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.

РАЗДЕЛ 2. УСЛОВИЯ, РЕЖИМЫ РАБОТЫ И ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.

Подраздел 2.1. Место установки и параметры окружающей среды.

Подраздел 2.2. Режимы работы оборудования/изделия/системы.

Подраздел 2.3. Основные характеристики оборудования/изделия /системы.

Подраздел 2.4. Нормативная база и классификация оборудования.

Подраздел 2.5. Требования к массогабаритным характеристикам
оборудования/изделия/системы.

Подраздел 2.6. Требования к конструкции оборудования/изделия/системы.

Подраздел 2.7. Требования к прочности.

Подраздел 2.8. Требования по надежности.

Подраздел 2.9. Требования по безопасности.

Подраздел 2.10. Требованиям к материалам оборудования/изделия/системы.

Подраздел 2.11. Требования к электрооборудованию.

Подраздел 2.12. Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике.

Подраздел 2.13. Требования по ремонтпригодности.

Подраздел 2.14. Оценка соответствия.

Подраздел 2.15. Обеспечение качества.

Подраздел 2.16. Требования по энергопотреблению, энергосбережению и
энергоэффективности.

РАЗДЕЛ 3. СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ.

РАЗДЕЛ 4. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ.

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ПАТЕНТНОЙ ЧИСТОТЕ.

РАЗДЕЛ 7. КОДЫ ОБОЗНАЧЕНИЯ.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ)
ПОСТАВКИ.

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К КОМПЛЕКТНОСТИ.

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ, ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ И ХРАНЕНИЮ.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ.

РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЕСПЕЧЕНИЮ МОНТАЖА, НАЛАДКИ И
ОБСЛУЖИВАНИЯ.

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА.

РАЗДЕЛ 15. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ.

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ.

ПРИЛОЖЕНИЕ.

РАЗДЕЛ 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Устройство для рядной намотки проволоки предназначено для очистки и рядной намотки сварочной проволоки диаметром в интервале (не хуже) от ф1мм до ф4 мм с бухт на сварочные кассеты тип К415.

РАЗДЕЛ 2. УСЛОВИЯ, РЕЖИМЫ РАБОТЫ И ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Режим работы двухсменный, пятидневная рабочая неделя.

Подраздел 2.1. Место установки и параметры окружающей среды

*Климатическое исполнение У по ГОСТ 15150;
Категория размещения при эксплуатации 4 по ГОСТ 15150;
Место установки - 196650, г. Санкт-Петербург, г. Колпино, территория Ижорский з-д, дом 67 Литера БХ, цех 92*

Подраздел 2.2. Режимы работы оборудования/изделия/системы

Режим работы ПВ (процент включения) – 100%, 2 смены по 8 часов, 5 дней в неделю

Подраздел 2.3. Основные характеристики оборудования/изделия /системы

Основное назначение:

- рядная намотка сварочной проволоки с бухт на сварочные кассеты тип К-415.

Вспомогательное назначение:

- очистка проволоки механическим способом от поверхностных загрязнений и ржавчины.

Принцип очистки проволоки: механический / абразивный.

Технические характеристики:

Диаметр сварочной проволоки: от 1 до 4 мм

Размеры разматываемого бунта:

- максимальный наружный диаметр – 800 мм;

- внутренний диаметр – от 200 до 600 мм;

- ширина до 350 мм;

- масса до 450 кг.

Общие размеры возможных наматываемых кассет с учетом адаптеров:

- наружный диаметр кассеты до 700 мм;

- внутренний диаметр от 95 мм;

- ширина: от 48 до 200 мм

- масса кассет до 60 кг

Целевая кассета для намотки проволоки, устанавливаемая на входящий в комплектацию поставляемый адаптер (оправку) - тип К-415.

Основные параметры электропитания оборудования:

Напряжение питания – 380 В

Мощность – не более 10 кВт

Частота тока – 50 Гц

Устройство должно обеспечивать намотку и чистку проволоки типоразмеров диаметром от $\phi 0,8$ мм до $\phi 4$ мм от загрязнений, поверхностных покрытий, ржавчины.

Подраздел 2.4. Нормативная база и классификация оборудования

Оборудование для чистки и рядной намотки проволоки

Подраздел 2.5. Требования к массогабаритным характеристикам оборудования/изделия/системы

Вес отдельных узлов устройства должен быть не более 3000 кг

*Габаритные размеры должны быть не более 10000мм*2000мм*2000мм*

Подраздел 2.6. Требования к конструкции оборудования/изделия/системы

Минимальная комплектация должна содержать:

- узел или узлы механической очистки проволоки с использованием абразивных материалов и/или твердосплавных волок/пластин и/или металлических щеток;*
- узел или узлы размотки проволоки - приводное смоточное устройство обеспечивающее максимальную грузоподъемность бухт проволоки 450 кг. В дополнение к приводному смоточному устройству могут поставляться безынерционные смоточные узлы для проволоки малых диаметров с меньшей грузоподъемностью;*
- оправки для кассет К-415 (не менее 2 шт.);*
- устройство рядной намотки проволоки на кассеты К-415;*
- прочие устройства, узлы, датчики, агрегаты обеспечивающие безопасную эксплуатацию и технологические режимы работы устройств.*

Частота вращения вала намотки должна регулироваться частотным преобразователем и быть не хуже интервала от 30 до 80 об/мин.

Ввод данные и регулирование работы должны осуществляться через панель оператора. Привод укладчика должен обеспечивать рядную намотку проволоки на кассеты с использованием шагового привода укладчика. Шаг укладки мм за 1 оборот: 1– 4 мм.

Управление оборудованием должно быть реализовано, в том числе в ручном и полуавтоматическом режиме.

Режим работы раскладчика витков должен иметь возможность изменения параметров посредством программирования или автоматического адаптивования к режиму работы/параметрам намотки.

Подраздел 2.7. Требования к прочности

Устройство должно обеспечивать эксплуатационную надежность и прочность конструкции в пределах своего назначения при ПВ 100%

Подраздел 2.8. Требования по надежности

Устройство должно обеспечивать эксплуатационную надежность и прочность конструкции в пределах своего назначения при ПВ 100%

Подраздел 2.9. Требования по безопасности

Органы управления должны содержать кнопку аварийного останова, при нажатии которой должны блокироваться (выключаться) все подвижные узлы устройства.

Подраздел 2.10. Требования к материалам оборудования/изделия/системы

Материалы, использованные в конструкции устройства, не должны иметь в себе вредных веществ, канцерогенов, должны обеспечивать необходимые прочностные характеристики оборудования при его использовании по назначению и обеспечивать защиту персонала от воздействия опасных и/или вредных факторов при эксплуатации.

Подраздел 2.11. Требования к электрооборудованию

Сеть электропитания - 380 В, 50 Гц

Подраздел 2.12. Требования к контрольно-измерительным приборам и автоматике

Автоматика устройства должна обеспечивать надежную и безопасную эксплуатацию устройства на все допустимых и/или аварийных режимах его работы.

Подраздел 2.13. Требования по ремонтпригодности

Ремонтпригодность устройства должна быть обеспечена стандартными комплектующими, использованными при его изготовлении, легким доступом к основным узлам, требующим постоянное обслуживание, наличием распространенных стандартизованных быстроизнашиваемых элементов и прочих комплектующих (в том числе абразивных рабочих комплектующих, комплектующих электронных элементов устройства, прочей элементной и агрегатной базы устройства).

РАЗДЕЛ 3. СПЕЦИАЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

Не установлены.

РАЗДЕЛ 4. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Не установлены.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ К ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

В составе поставки должна прилагаться инструкция по эксплуатации и паспорт на устройство.

Вся предоставляемая информация должна предоставляться на русском языке.

В случае предоставления документов на иностранном языке должен быть приложен документ с аутентичным переводом .

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ПАТЕНТНОЙ ЧИСТОТЕ

Не установлены

РАЗДЕЛ 7. КОДЫ ОБОЗНАЧЕНИЯ

Не установлены

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

Количество к поставке – 1 комплектное устройство.

Срок поставки – 90 рабочих дней с даты заключения договора, но в независимости от даты заключения договора не позднее 31.12.2025.

Место поставки – РФ, Санкт-Петербург, Колпино, терр. Ижорский завод, литера БХ, дом 67, ООО «ИСМ».

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К КОМПЛЕКТНОСТИ

Минимальная комплектность поставки указана в подразделе 2.6, но не ограничена вышеуказанным составом. Комплектность должна обеспечивать полную функциональность устройства – смотка проволоки, чистка проволоки, рядная намотка проволок, включать в себя комплект расходных и быстроизнашивающихся элементов, необходимых адаптеров (оправок) и прочего ЗИП для технического обслуживания оборудования (в случае специфических условий и/или требований к его обслуживанию и

ремонту).

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ, ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ И ХРАНЕНИЮ

Устройство должны поставляться в собранном виде, законсервированным и упакованным по инструкции завода-изготовителя.
Упаковка и условия транспортировки должны обеспечить сохранность устройства на всем протяжении периода доставки устройства до Заказчика.

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Входной контроль устройства проводится Заказчиком в течении 30 календарных дней с даты доставки устройства Заказчику.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Гарантийный срок не менее 12 месяцев с даты поставки

РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЕСПЕЧЕНИЮ МОНТАЖА, НАЛАДКИ И ОБСЛУЖИВАНИЯ

Не установлены

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Не установлены

РАЗДЕЛ 15. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ n/n	Наименование приложения	Количество листов
	-	

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ n/n	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	В	Вольт
2	ГОСТ	Государственный стандарт
3	Гц	Герц

4	дБа	Децибел
5	ЗиП	Запасные части и принадлежности
6	кг	Килограмм
7	мм	миллиметр
8	ПВ	Процент включения
9	РФ	Российская федерация
10	φ	диаметр

Разработано

Технический директор _____ Вихров И.Г.

Согласовано

Начальник ОТП _____ Платонов А.В.

Начальник участка _____ Миронов А.Ю.