

РАЗДЕЛ 1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Подраздел 1.1. Предмет закупки
Станок перемоточный многоходовой
Подраздел 1.2. Сведения о новизне
Поставляемый товар должен быть новым (не допускается поставка выставочных образцов, товара собранного из восстановленных узлов и агрегатов), свободным от прав третьих лиц.
Подраздел 1.3. ОКПД 2
28.99.39.190 «Оборудование специального назначения прочее, не включенное в другие группировки».
28.94.12.140 «Машины намоточные».

РАЗДЕЛ 2. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Намотка (перемотка) провода или проволоки круглого сечения
--

РАЗДЕЛ 3. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

<p>Климатическое исполнение и категория размещения УХЛ4 по ГОСТ 15150-69. Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранение и транспортирование в части воздействия климатических факторов внешней среды.</p> <p>Оборудования предназначено для эксплуатации в закрытом помещении при температуре от +10° до +35° С и относительной влажности не более 80%.</p>

РАЗДЕЛ 4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Подраздел 4.1. Основные параметры и размеры
<p>4.1.1 Требуется поставить перемоточный станок для перемотки проволоки с приемных катушек волочильных машин тонкого и тончайшего волочения на типы катушек, поставляемых потребителю в количестве 1 шт.</p> <p>4.1.2 Перемоточный станок должен состоять из двух модулей. Каждый модуль перемоточного станка должен иметь отдающее устройство и приемное устройство, обеспечивающие непрерывную перемотку проволоки требуемых диаметров, смонтированных на общей раме. Электронные системы управления и силовая автоматика должны располагаться в отдельном шкафу. Пульт управления должен быть установлен на отдельной стойке или на корпусе приемного устройства.</p> <p>4.1.3 Модули должны иметь следующие характеристики: Многоходовое отдающее устройство каждого модуля должно иметь одинаковые конструкции и технические характеристики.</p> <p><u>4.1.3.1 Технические требования к активному отдающему устройству:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> – Количество ходов, смонтированных на общем корпусе, не менее – 6; – Диаметр перематываемой проволоки от 0,02 до 0,1 мм – Тип исполнения – консольный; – Вес проволоки заполненной отдающей катушки – не менее 1 кг; – Скорость отдачи (смотки) проволоки – не менее 5 м/с; – Тип компенсатора на каждом ходу – рычажный; – Регулируемое натяжение проволоки на каждом ходу отдатчика – в диапазоне от 0,1 до 1 Н; – Мощность приводного электродвигателя каждого хода, не менее – 0,37 кВт;

- На каждый ход отдающего устройства перемоточного станка должна устанавливаться катушка, являющаяся приемной катушкой волочильных машин. Чертеж приемной катушки волочильных машин представлен на рисунке 1.

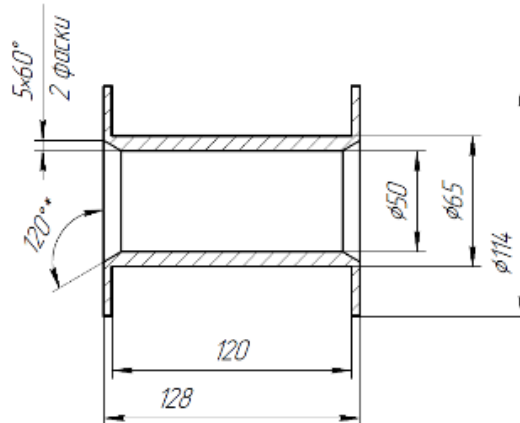


Рисунок 1 – Катушка (отдающая) для смотки проволоки диаметром от 0,02 до 0,1 мм

4.1.3.2 Технические требования к активному приемному устройству (тип А):

- Количество ходов, смонтированных на общем корпусе, не менее – 6;
- Каждый ход приемного устройства – независимый от остальных;
- Тип исполнения каждого хода - консольный;
- Диаметр перематываемой проволоки – в диапазоне от 0,02 до 0,1 мм;
- Максимальное натяжение проволоки – не более 1Н;
- Вес проволоки заполненной приемной катушки – не более 1 кг;
- Скорость перематки проволоки – не менее 5 м/с;
- Мощность приводного электродвигателя каждого хода, не менее – 0,37 кВт;
- Тип двигателя на устройстве раскладки – сервомотор;
- Шаг раскладки – регулируемый сервоприводом;
- Шаг раскладки в диапазоне от 0,02 мм до 0,1 мм;
- Ширина раскладки в диапазоне от 60 до 125 мм;
- На каждый ход приемного устройства должна устанавливаться любая из двух типов приемных катушек. Чертежи 2-х типов приемных катушек, поставляемых потребителю, представлены на рисунках 2 и 3.

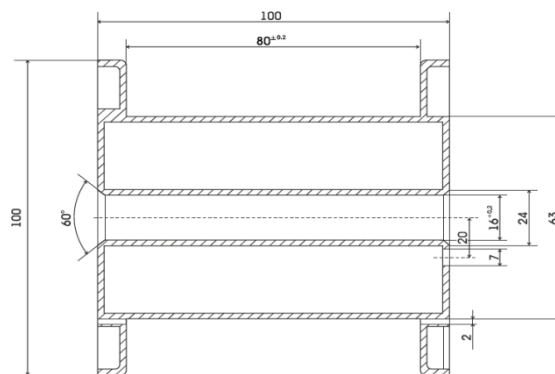


Рисунок 2 – Катушка приемная с диаметром щеки 100 мм для намотки проволоки диаметром от 0,02 до 0,1 мм (тип К100).

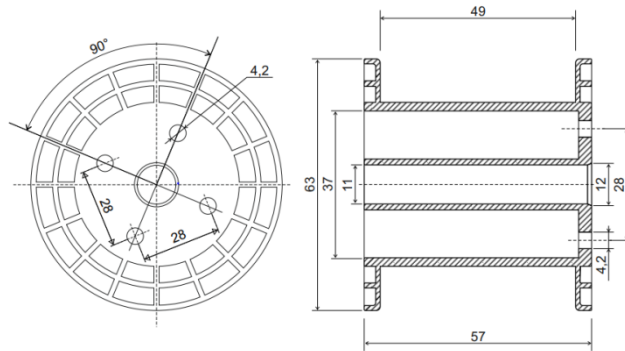


Рисунок 3 – Катушка приемная с диаметром щеки 63 мм для намотки проволоки диаметром от 0,02 до 0,03 мм (тип К63).

4.1.3.3 Технические требования к активному приемному устройству (тип Б):

- Количество ходов, смонтированных на общем корпусе, не менее – 6;
- Каждый ход приемного устройства – независимый от остальных;
- Тип исполнения каждого хода - консольный;
- Диаметр перематываемой проволоки – в диапазоне от 0,02 до 0,05 мм;
- Максимальное натяжение проволоки – не более 1Н;
- Максимальный вес заполненной катушки (тип К63) – не более 1 кг;
- Максимальный вес заполненной катушки (тип К48) – не более 0,35 кг;
- Скорость перемотки проволоки на каждом независимом ходу – не менее 5 м/с;
- Мощность приводного электродвигателя каждого хода, не менее – 0,37 кВт;
- Тип привода на устройстве раскладки – сервопривод;
- Шаг раскладки – регулируемый сервоприводом;
- Шаг раскладки в диапазоне от 0,02 мм до 0,075 мм;
- Ширина раскладки в диапазоне от 20 до 65 мм;
- На каждый ход приемного устройства должна устанавливаться любая из двух типов приемных катушек, представленных на рисунках 3 и 4.

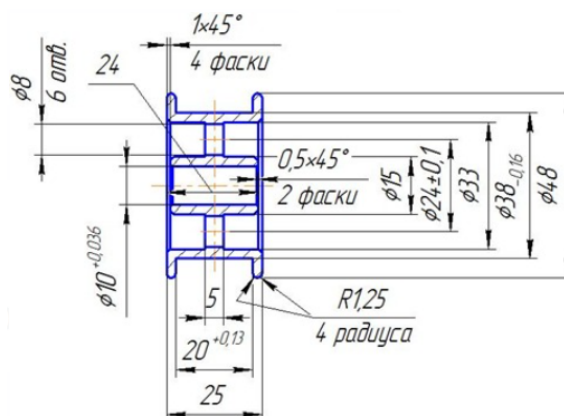


Рисунок 4 - Катушка приемная с диаметром щеки 48 мм для намотки проволоки диаметром от 0,02 до 0,03 мм (Тип К48).

4.1.4 Общие требования к многоходовому перемоточному станку:

- Габариты станка (ДхШхВ), не более – 1800х700х850 мм;
- Установленная мощность станка, не более – 13 кВт;
- Общая масса станка, не более – 1000 кг.

Подраздел 4.2. Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели	
Режим работы – круглосуточный	
Подраздел 4.3. Требования по надежности	
Надежность поставляемого оборудования согласно: ГОСТ Р 27.102-2021. Надежность в технике. Надежность объекта. Термины и определения; ГОСТ 27.003-2016. Надежность в технике. Состав и общие правила задания требований по надежности; ГОСТ Р 27.013-2019 «Надежность в технике. Методы оценки показателей безотказности»; Нормативный срок службы оборудования не менее 7 лет.	
Подраздел 4.4. Требования к конструкции, монтажно-технические требования	
Монтаж оборудования без дополнительного фундамента	
Подраздел 4.5. Требования к материалам и комплектующим оборудования	
ГОСТ 12.2.003-91 ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности.	
Подраздел 4.6. Требования к стабильности параметров при воздействии факторов внешней среды	
Станок должен стабильно работать при температуре окружающей среды от +10 °С до +35 °С при максимальной влажности воздуха до 80%.	
Подраздел 4.7. Требования к электропитанию	
Станок должен стабильно работать на номинальном значении частоты 50 Гц напряжения электропитания в электрической сети и при номинальном 380±5%. Для указанного показателя качества энергии (КЭ) установлены следующие нормы: отклонение частоты в синхронизированных системах электроснабжения не должно превышать ± 0,2 Гц в течение 95% времени интервала в одну неделю и ± 0,4 Гц в течение 100% времени интервала в одну неделю, что соответствует ГОСТ 32144-2013 «Электрическая энергия. Совместимость технических средств электромагнитная. Нормы качества электрической энергии в системах электроснабжения общего назначения».	
Подраздел 4.8. Требования к средствам измерения, контрольно-измерительным приборам и автоматике	
В соответствии с СП 77.13330.2016. Системы автоматизации.	
Подраздел 4.9. Требования к комплектности	
4.9.1 Станок перемоточный многоходовой – 1 шт. в составе:	
4.9.1.1 <i>Перемоточный модуль А, в составе:</i>	
- Активное отдающее устройство в соответствии с п.4.1.3.1 – 1 шт.;	
- Активное приемное устройство в соответствии с п.4.1.3.2 – 1 шт.;	
- Шкаф управления электронными системами и силовой автоматикой – 1шт.;	
- Пульт управления – 1 шт.;	
- Наличие кабельных изделий, в количестве достаточном для подключения всех элементов;	
4.9.1.2 <i>Перемоточный модуль Б, в составе:</i>	
- Активное отдающее устройство в соответствии с п.4.1.3.1 – 1 шт.;	
- Активное приемное устройство в соответствии с п.4.1.3.3 – 1 шт.;	
- Шкаф управления электронными системами и силовой автоматикой – 1шт.;	
- Пульт управления – 1 шт.;	
- Наличие кабельных изделий, в количестве достаточном для подключения всех элементов.	
4.9.2. Наличие ЗИП в количестве:	
Наименование изделия	Количество, не менее, шт.
Ремни зубчатые системы раскладки	4
Кнопки управления электрические	8
Реле электрические	8

Фиксатор крепления катушки	8
Направляющее колесо счетчика метража	2
Направляющий ролик раскладки	12

Подраздел 4.10 Требования к маркировке

В соответствии с:

ГОСТ 14192-96. Маркировка грузов;

ГОСТ Р 1.9-2004. Стандартизация в Российской Федерации. Знак соответствия национальным стандартам Российской Федерации. Изображения. Порядок применения.

Подраздел 4.11. Требования к упаковке

Товар должен быть упакован надлежащим образом, обеспечивающим его целостность и сохранность при хранении, ГОСТ Р 51908-2002 «Общие требования к машинам, приборам и другим техническим изделиям в части условий хранения и транспортирования».

Тара (упаковка) Товара должна соответствовать требованиям ТР ТС 005/2011 «Технический регламент Таможенного союза. О безопасности упаковки, утв. решением Комиссии Таможенного союза от 16.08.2011 № 769»;

Товар должен быть поставлен в упаковке. Упаковка должна обеспечивать полную сохранность оборудования на весь срок транспортировки и хранения оборудования.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1. Порядок сдачи и приемки

5.1.1. По факту доставки Товара Покупатель принимает Товар по количеству товарных мест без вскрытия упаковки (тары) и подписывает товарную накладную по форме ТОРГ-12 / УПД. При этом подписание Покупателем товарной накладной по форме ТОРГ-12/УПД свидетельствует только о принятии указанного количества тарных мест и не означает приемку Товара по количеству, качеству, ассортименту, комплектности.

5.1.2. Вскрытие упаковки Товара осуществляется Покупателем в присутствии представителя Поставщика с фото/видео фиксацией.

Поставщик обязуется в течение не более 30 (тридцати) рабочих дней с даты подписания Сторонами товарной накладной по форме ТОРГ-12 / УПД обеспечить:

5.1.2.1 Шеф-монтаж Товара.

Поставщик обеспечивает информационный и технический контроль над процессом выполнения монтажных работ. Вышеуказанные работы выполняются силами Покупателя;

5.1.2.2 Пуско-наладочные работы Товара.

Поставщик проводит комплекс мероприятий, включающий в себя тестирование, осмотр, настройку параметров и проверку работоспособности Товара. В процессе пуско-наладки Поставщик осуществляет консультацию сотрудников Покупателя работе на поставленном Товаре на территории Покупателя. Поставщик знакомит сотрудников Покупателя с приемами работы, настройки режимов работы, указанием опасных мест, где возможно получение производственных травм. Сертификат по результатам консультации не выдается.

5.1.2.3 Приемо-сдаточные испытания Товара.

Приемо-сдаточные испытания (ПСИ) проводятся по программе согласованной Покупателем и Поставщиком для подтверждения технических характеристик поставленного Товара требованиям ТЗ. Программа ПСИ состоит из испытаний для подтверждения технических характеристик Товара, перечисленных в ТЗ. Программа направляется Покупателем Поставщику не менее чем за 30 рабочих дней до планируемой даты поставки Товара Покупателю. Приемо-сдаточные испытания производятся в присутствии представителей Покупателя.

5.1.3. По результатам выполненных вышеуказанных в п.5.1.2 ТЗ действий Стороны подписывают:

Акт выполненных шеф-монтажных и пусконаладочных работ в 2 (двух) экземплярах (один экземпляр для Покупателя и один экземпляр для Поставщика).

Акт выполненных приемо-сдаточных испытаний в 2 (двух) экземплярах (один экземпляр для Покупателя и один экземпляр для Поставщика).

5.1.4 По факту приемки Товара, соответствующего по качеству, количеству, комплектности, таре, упаковке и маркировке стандартам и условиям Договора, уполномоченный представитель Покупателя подписывает Акт приема-передачи Товара (по форме, указанной в Приложении № 2 к Договору) в 3 (трех) экземплярах (два экземпляра для Покупателя и один экземпляр для Поставщика) и делает отметку о получении Товара, с указанием Ф.И.О. ответственного лица и даты приемки Товара, либо предоставляет Поставщику письменный мотивированный отказ.

Если Покупатель предоставляет мотивированный отказ, Поставщик обязан устранить замечания Покупателя, отраженные в его мотивированном отказе, в указанный в нем срок, если иной срок не согласован Сторонами. После того, как Поставщик устранил замечания, Товар повторно принимается в установленном Договором порядке.

Подраздел 5.2. Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

5.2.1 При поставке Товара Поставщик предоставляет Покупателю следующую документацию на русском языке по перечню:

а. Товарная накладная ТОРГ-12 / УПД в 2 (двух) экземплярах (один экземпляр для Покупателя и один экземпляр для Поставщика).

б. Счет – фактура, оформленная в соответствии с требованиями законодательства Российской Федерации;

в. Платёжный документ (Счёт);

г. Транспортная накладная;

д. Декларация о соответствии (ЕАС) (при наличии);

е. Технический паспорт на основное оборудование;

ж. Паспорта на вспомогательное оборудование (при наличии);

з. Электрические схемы подключения;

и. Руководство по эксплуатации или инструкция пользователя;

к. Акт выполненных шеф-монтажных и пусконаладочных работ, составленного в свободной форме в 2 (двух) экземплярах (один экземпляр для Покупателя и один экземпляр для Поставщика);

л. Акт выполненных приемо-сдаточных испытаний, составленного в свободной форме в 2 (двух) экземплярах (один экземпляр для Покупателя и один экземпляр для Поставщика);

м. Акт приема-передачи Товара, составленного по форме Приложения № 2 к Договору, в 3 (трех) экземплярах (два экземпляра для Покупателя и один экземпляр для Поставщика).

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

Поставщик обязан в установленный срок поставки доставить Товар в Место поставки за свой счет. Поставщик обязан согласовать точную дату доставки товара с Покупателем.

Поставляемый Товар должен транспортироваться в условиях, исключающих деформацию и механические повреждения, воздействие пыли и атмосферных осадков.

При погрузке и выгрузке должны соблюдаться требования надписей, указанных на транспортной таре.

Ответственность за надёжность и достаточность упаковки несёт Поставщик.

Выгрузка Товара из транспортных средств в Месте поставки осуществляется силами и средствами Покупателя.

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И/ИЛИ СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

Гарантия на поставленный Товар составляет не менее 18 (восемнадцать) месяцев.

Гарантийный срок исчисляется с даты подписания Акта приема-передачи Товара.

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ ПО РЕМОНТОПРИГОДНОСТИ

Товар должен удовлетворять условиям ремонтпригодности по ГОСТ Р 27.605-2013 «Надежность в технике. Ремонтпригодность оборудования. Диагностическая проверка».

РАЗДЕЛ 9. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Обслуживание производится в объеме гарантийных обязательств.

РАЗДЕЛ 10. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

В соответствии с СП 2.2.3670-20 "Санитарно-эпидемиологические требования к условиям труда"

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

В соответствии с требованиями:

- ГОСТ 12.2.003-91. ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности;
- ТР ТС 004/2011 «О безопасности низковольтного оборудования»;
- ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»;
- ТР ТС 020/2011 «Электромагнитная совместимость технических средств».

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ И КЛАССИФИКАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

В соответствии с ГОСТ Р 52549-2012. Система управления качеством и безопасностью при производстве электрооборудования.

РАЗДЕЛ 12. ТРЕБОВАНИЯ К КОЛИЧЕСТВУ, МЕСТУ И СРОКУ (ПЕРИОДИЧНОСТИ) ПОСТАВКИ

12.1 Требуется поставить:

Станок перемоточный многоходовой – 1 шт. Комплектность согласно п.4.9 ТЗ.

12.2 Поставка Покупателю Товара осуществляется путем его доставки по адресу: г. Москва, ул. Рогова д. 5А.

12.3 Срок поставки в соответствии с условиями договора.

РАЗДЕЛ 13. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Информация передается от Поставщика Покупателю на электронном и бумажном носителях.

РАЗДЕЛ 14. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
1	ГОСТ Р	Государственный стандарт России
2	ССБТ	Система стандартов безопасности труда
3	СП	Свод правил
4	ТР ТС	Технический регламент Таможенного союза

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения
5	УПД	Универсальный передаточный документ
6	ТОРГ-12	Товарно – транспортная накладная
7	ТЗ	Техническое задание
8	ЗИП	Запасные части, инструменты и принадлежности
9	ПСИ	Приемо-сдаточные испытания