

Раздел 1 Требования к оборудованию

№ п/п	Требования / параметры	Требование	Ед. изм.	Значение
I	Требования к процессу изготовления изделий			
1.1	Станок для изолировки катушек главных полюсов предназначен для наложений корпусной и покровной изоляции на катушки главных полюсов тяговых электродвигателей типа ЭД153; ДТК800 в/и, лентами: Элмикатерм: 529029 0,13x30, 524019 0,13x30; Плэу 018x25.			
1.2	Перечень деталей представителей	-	-	Приложение 1
II	Требование к комплектации оборудования			
II-A	Требуемое количество единиц оборудования			
2.1	Станок для изолировки катушек главных полюсов типа ЭД153; ДТК800 в/и	Точно	шт	1
II-B	Требования к системе управления/программному обеспечению			
2.2	Все управляющие кнопки станка должны быть расположены на одной панели для обеспечения удобства и более быстрой работы оператора	Точно	-	Наличие
2.3	Оборудование должно быть устойчиво к воздействию внешних помех, создаваемых электрооборудованием цеха во всех режимах работы	Точно	-	Наличие
2.4	В конструкции оборудования должны быть предусмотрены устройства, исключающие выход рабочих органов за пределы допустимых положений	Точно	-	Наличие
2.5	Блокировка ошибочных действий оператора	Точно	-	Наличие
2.6	В конструкции должны быть предусмотрены датчики, исключающие самопроизвольное включение и (или) перемещение механизмов	Точно	-	Наличие
2.7	Приводы исполнительных органов оборудования должны иметь предохранительные устройства, способные останавливать исполнительный орган при перезагрузке, способной вызвать поломку оборудования или травмировать оператора/рабочего	Точно		Наличие
II-C	Требования к комплектации оборудования			
2.8	Натяжное приспособление с прибором, показывающим силу натяжения ленты с возможностью регулировки натяжения	Точно	-	Наличие
2.9	Счетчик количества витков ленты	Точно	-	Наличие
2.10	Комплект крепежных частей, узлов, механизмов и инструмента для проведения монтажа оборудования	Точно	-	Наличие
2.11	Необходимое оборудование и оснастка для монтажа оборудования на рабочем месте, проведение пуско-наладочных работ и обслуживания оборудования	Точно	-	Наличие

№ п/п	Требования / параметры	Требование	Ед. изм.	Значение
2.12	Комплект запасных частей при 8 часовой рабочей смене: - быстроизнашивающиеся, расходные и сменные материалы и узлы (смазочные масла, фильтры и т.д.) на гарантийные период - запасные части к электронным, электрическим и механическим узлам на гарантийный период	Точно	Комплект	1
2.13	Устройство для защиты от перепадов напряжения	Точно	-	Наличие
2.14	Специальные приборы или инструменты, необходимые для обслуживания оборудования	Точно	-	Наличие
2.15	Устройство управления, работающее на русском языке	Точно	-	Наличие
2.16	Счетчик обратного времени	Точно	-	Наличие
II-D	Требования к технологической оснастке			
2.17	В комплектацию станка должно входить специальное оснащение необходимое для установки и крепления изделий на станке исключаящее удержание катушки вручную в процессе выполнения операции	Точно	-	Наличие
II-E	Дополнительные требования к комплектации			
III	Требования к техническим характеристикам оборудования			
3.1	Длина изолируемой секции	В пределах	мм	450-2000
3.2	Длина пазовой части изолируемой секции (максимальная)	Не более	мм	1250
3.3	Ширина изолируемой секции	В пределах	мм	160-500
3.4	Длина изолируемой лобовой части	Не более	мм	350
3.5	Минимальное сечение проводника изолируемой секции	В пределах	мм	5-20
3.6	Максимальное сечение проводника изолируемой секции	В пределах	мм	30-40
3.7	Угол перехода с пазовой части изолируемой секции на лобовую	В пределах	градус	35-60
3.8	Скорость изолировки	Не более	м/мин	2,2
3.9	Величина нахлёста (максимальная)	Не более	мм	13
3.10	Частота вращения обмоточной головки	В пределах	об/мин	20-270
3.11	Ширина изолирующей ленты	Не более	мм	20
3.12	Наружный диаметр рулона изолировочной ленты	Не более	мм	90
3.13	Максимальный внутренний диаметр рулона изолирующей ленты	Не более	мм	30
3.14	Привод обмоточной головки (намотка)	Точно	тип	зубчатоременный

№ п/п	Требования / параметры	Требование ¹	Ед. изм.	Значение
3.15	Привод перемещения обмоточной головки (платформа)	Точно	тип	реечный
3.16	Привод поворотной плиты	Точно	тип	червячный редуктор
3.17	Привод перемещения основания плиты (основание)	Точно	тип	цепной
3.18	Установленная мощность	Не более	кВт	0,99
3.19	Габаритные размеры станка (ДхШхВ)	Не более	мм	2580x1050x1350
3.20	Масса станка	Не более	кг	400
3.17	Привод перемещения основания плиты (основание)	Точно	тип	цепной
IV	Дополнительные требования к оборудованию			
4.1	Поставляемое оборудование должно быть новым, не находившимся в эксплуатации, не подвергавшимся восстановительным работам или модернизации бывшего в употреблении	Точно	-	Наличие
4.2	Оборудование должно иметь декларацию соответствия техническому регламенту Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и механизмов»	Точно	-	Наличие
4.3	Установленная наработка на отказ оборудования в сутки (при бесперебойной эксплуатации)	Не менее	час	21
4.4	Установленная безотказная наработка оборудования в неделю	Не менее	час	105
4.5	Изолировочный станок должен обеспечивать: постоянное натяжение ленты вне зависимости от диаметра ролика с изолировочной лентой; наличие размыкаемой намоточной части для закрытых катушек; изменение угла ленты при изолировании в зависимости от направления намотки; наложение изоляционной ленты на прямых и изогнутых частях катушек, за исключением их головок	Точно	-	Наличие
4.6	Пульт управления должен находиться в зоне действия оператора	Точно	-	Наличие
4.7	Исключение повреждения изолировочной ленты при прохождении через натяжное устройство (все лентопроводные механизмы должны иметь антифрикционное покрытие), быстрое торможение механизма наложения ленты без образования провисаний и обрезку ленты при окончании работы с катушкой (участком катушки); регулировку по высоте механизма намотки относительно рабочего стола для обеспечения намотки катушек разной высоты, чтобы центр катушки всегда совпадал с центром механизма намотки	Точно		Наличие
4.8	Точность и надежность оборудования должна восстанавливаться при проведении ремонтно-восстановительных работ	Точно	-	Наличие
4.9	Приводы исполнительных органов оборудования должны иметь предохранительные устройства, способные останавливать исполнительный орган при перезагрузке, способной вызвать поломку оборудования или травмировать рабочего	Точно		Наличие

№ п/п	Требования / параметры	Требование	Ед. изм.	Значение
4.10	Конструкция станка должна обеспечивать безопасность эксплуатирующего персонала, защиту от попадания электрического напряжения на наружные металлические части. Необходимо исключить возможность возникновения пожаров, как при нормальной работе изделия, так и при неисправностях	Точно		Наличие
V	Требования к установке/подключения оборудования			
V-A	Возможность подготовки фундамента для установки оборудования			Имеется
5.1	Поставщик оборудования предоставляет требования (технической документации) к площадке для разработки чертежа и его изготовления, требования по энергетике (по подключению к энергоносителям)	С момента заключения договора не позднее	мес.	1
V-B	Сведения о доступной инфраструктуре (подключение)			
5.2	Условия эксплуатации оборудования по ГОСТ 15150-69	-	-	УХЛ 4
5.3	Вблизи оборудования не будет интенсивных источников вибрации, пыли, теплового излучения	-	-	Отсутствуют
5.4	Температура окружающего воздуха (в соответствии с ГОСТ 15150-69)	диапазон	°С	+5 +45
5.5	Относительная влажность окружающего воздуха при t=25°С (в соответствии с ГОСТ 15150-69)	диапазон	%	До 95
5.6	Запыленность	Не более	МГ/М ³	15
5.7	Окружающая среда	Точно	-	Не взрывоопасная
5.8	Наличие вблизи оборудования интенсивных источников вибрации, пыли, теплового излучения	-	-	Отсутствуют
5.9	Напряжение электропитания	диапазон	В	380+10%
5.10	Частота тока	диапазон	Гц	50+2%
VI	Гарантийное и послегарантийное обслуживание			
VI-A	Гарантийный срок эксплуатации оборудования			
6.1	Гарантийный срок с момента ввода в эксплуатацию	Не менее	месяц	12
6.2	В течение гарантийного срока эксплуатации Поставщик должен обеспечить гарантийное обслуживание оборудования с выездом специалистов Поставщика на место, после получения заявки Заказчика в течении	Не менее	раб. день	5
6.3	Поставщик должен обеспечить поставку необходимых расходных материалов, запчастей и т.д. в течение всего срока гарантии по запросу Заказчика в срок, если иное не определено поставщиками комплектующих оборудование	Не менее	раб. день	5
6.4	Наличие сервисных центров, склада запчастей на территории Российской Федерации.	Точно	-	Требуется

№ п/п	Требования / параметры	Требование	Ед. изм.	Значение
VII	Требования к условиям поставки			
7.1	Состояние оборудования, приспособлений, комплектующих	Точно	-	Новое, не находившееся в эксплуатации

Раздел 2 Требования к обязательствам, работам, услугам и мероприятиям

№ п/п	Наименование обязательств, работ, услуг и мероприятий	Ответственная сторона (Заказчик/Поставщик)
A	Разработка технологического процесса изготовления изделий	
A1	Разработать и предоставить Заказчику технологическую документацию на процесс наложения корпусной и покровной изоляции на катушки главных полюсов тяговых электродвигателей	Поставщик
B	Предварительная приемка (не требуется)	
C	Окончательная приемка (требуется)	
C1	Оборудование подвергается окончательной приемке на территории Заказчика. Проверка работоспособности, испытания и сдача смонтированного оборудования производится Поставщиком на территории Заказчика после устранения всех недостатков выявленных Заказчиком в процессе приемки монтажных и пусконаладочных работ.	Поставщик, Заказчик
C2	Оборудование считается принятым, если соответствует настоящему ТЗ, надежности, функциональности, комплектности, требованиям по производительности и т.д.	Поставщик, Заказчик
C3	Предоставление деталей-представителей в количестве, необходимых для проведения работ по окончательной приемке	Заказчик
C4	Приемка изделия на территории Заказчика завершается подписанием Акта ввода Оборудования в эксплуатацию	Поставщик, Заказчик
D	Подготовительные работы	
D1	Поставщик должен предоставить Заказчику технические требования (техническую документацию) к фундаменту, к энергетике (по подключению к энергоносителям), список и количество рекомендуемых смазочных материалов, масел используемых в гидравлическом контуре оборудования	Поставщик
D2	Подготовка фундамента и площадки для монтажа оборудования в соответствии с требованиями Поставщика	Заказчик
D3	Подвод энергоносителей к точкам подключения оборудования	Заказчик
D4	Разгрузка, транспортировка внутри предприятия и установка оборудования на месте эксплуатации	Заказчик
E	Работы по вводу в эксплуатацию	
E1	Проведение монтажных, пуско-наладочных работ, на территории Заказчика	Поставщик
E2	После выполнения всех пуско-наладочных работ, оборудование проходит приемо-сдаточные испытания	Поставщик, Заказчик
F	Дополнительный объем работ	
F1	Инструктаж эксплуатирующего и обслуживающего персонала Заказчика (механик, энергетик, испытатели) основным приемам эксплуатации и обслуживания оборудования	Поставщик

Раздел 3 Требования к документации

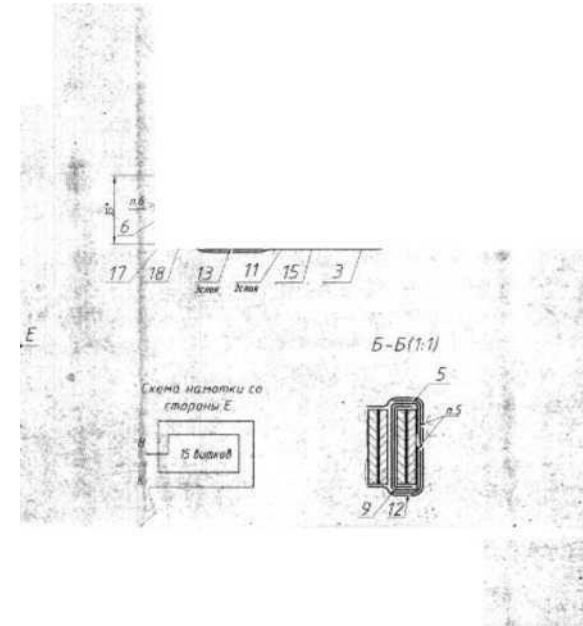
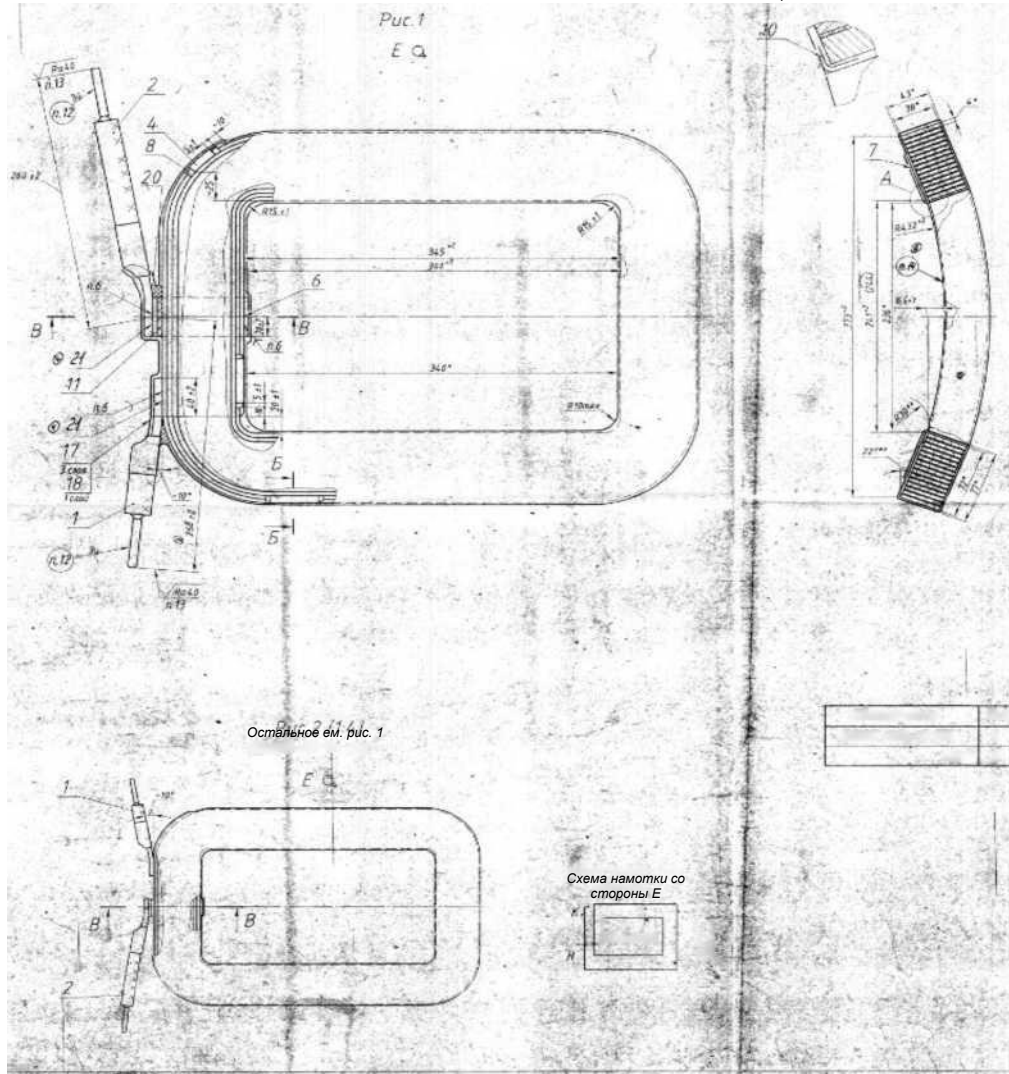
№ п/п	Наименование документа	Форма представления документации	Язык документации	Срок предоставления
A1	Необходимая техническая документация для монтажа, эксплуатации, обслуживания, устранения неисправностей в 2-х экземплярах	бумажн./электронный вид	русский	в комплекте поставки
A2	Сертификат соответствия	бумажн./электронный вид	русский	в комплекте поставки
A3	Руководство по эксплуатации, объединенное с паспортом - 1 экз.	бумажн./электронный вид	русский	в комплекте поставки

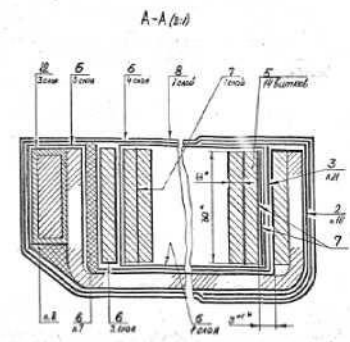
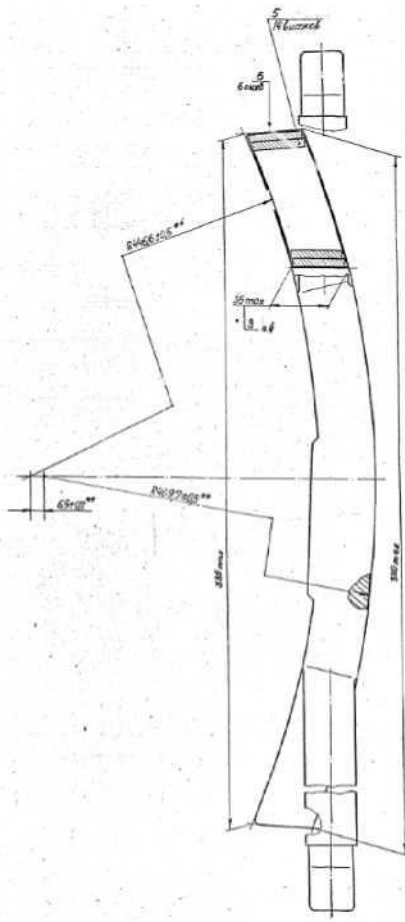
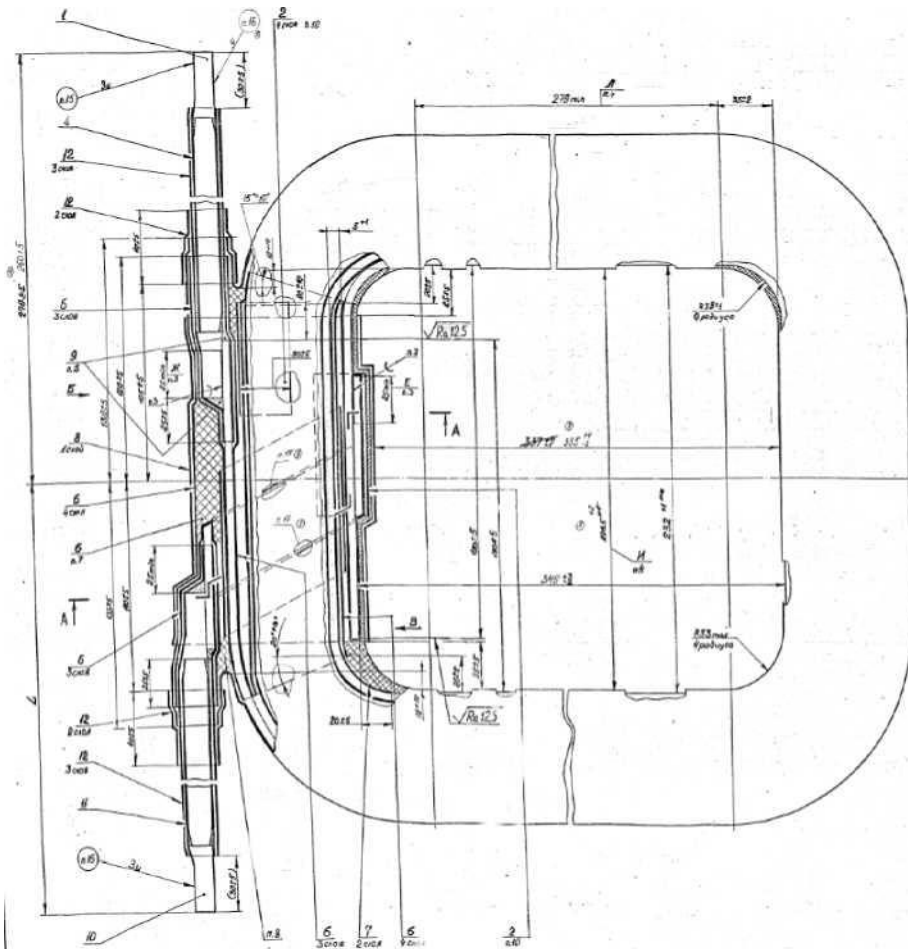
Перечень приложений

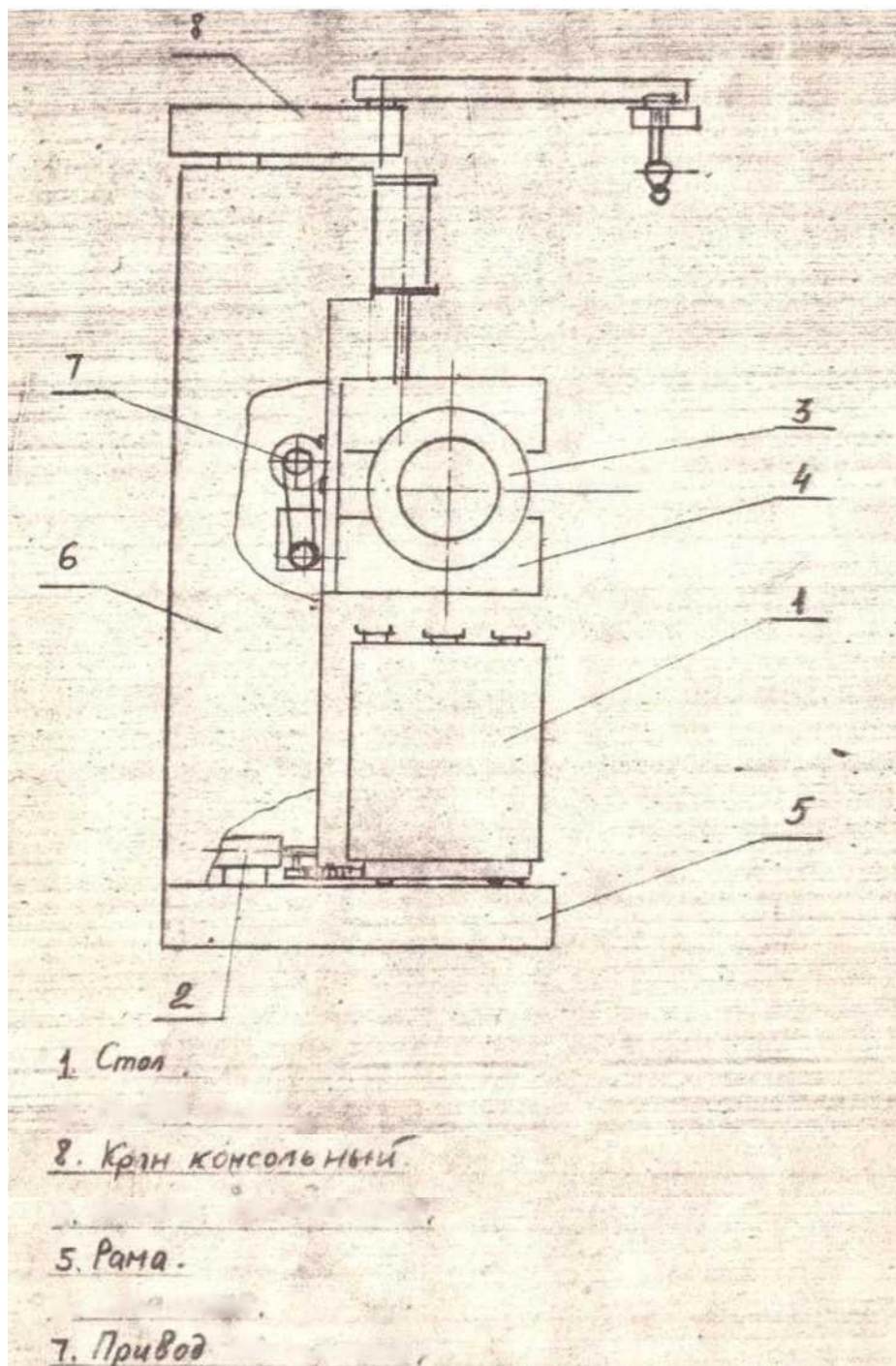
№ п/п	Наименование приложения	Формат приложения	Примечание
1	Перечень деталей представителей	•jpg	Приложение 1
2	Основные узлы станка для изолировки катушек главных полюсов тяговых двигателей	JPg	Приложение 2
3	Схема размещения	•Pp	Приложение 3

Перечень деталей представителей
ЭД 153

IA(2b)







1. Стол
2. Привод стола
3. Обмотчик
4. Головка обмоточная
5. Рама
6. Станина
7. Привод обмотчика
8. Кран консольный

