

Номер ТЗ	311С
Номер материала SAP	804007035

“УТВЕРЖДАЮ”

Первый заместитель директора – главный инженер филиала ПАО «Россети Центр» - «Тамбовэнерго»

/ И. А. Седанов

“ 04 ” мая 2023 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку станка резьбонарезного Лот № 311С, КВД 2.

1. Технические требования к продукции.

1.1 Технические данные резьбонарезного станка должны соответствовать параметрам, приведенным в таблице:

Таблица

№ п/п	Наименование	Технические требования и характеристики
1	Резьбонарезной станок	Параметры метрической резьбы: - диаметр мм - М10...М39 - шаг мм - 1,5 - 4
		Максимальная длина нарезаемой резьбы мм -120
		Рабочая скорость вращения головки об/мин - 62,4 - 160
		Система охлаждения: - емкость бака, V л -10 - производительность насоса максимальная, Q л/мин -20 - давление нагнетания, Р кг/см. кв. – 1,5 - мощность эл.двигателя насоса Вт - 60 -номинальное напряжение постоянного тока В - 12
		Электрооборудование: - род тока питающей сети, переменный, трехфазный - частота тока гц - 50 - напряжение питающей сети В - 380
		Электропривод головки: - мощность, N кВт - 3 - номинальная частота вращения, n об/мин - 1410
		Электропривод каретки: - мощность, N кВт - 0,55 - скорость рабочей подачи, V мм/мин - 140 -300 - скорость холостого хода мм/мин - 500
		Габаритные размеры: - длина мм - 1342 - ширина мм - 697 - высота мм - 1386
		Масса кг - 260
		Наличие Российских Сертификатов безопасности и соответствия

2. Общие требования.

2.1. К поставке допускаются резьбонарезные станки, отвечающие следующим требованиям:

- продукция должна быть новой, ранее не использованной;
- наличие деклараций (сертификатов), подтверждающих соответствие функциональных и технических показателей продукции условиям эксплуатации и действующим отраслевым (национальным) требованиям;
- для импортных производителей, а также для отечественных, выпускающих продукцию для других отраслей и ведомств - сертификаты соответствия функциональных и технических показателей условиям эксплуатации и действующим отраслевым требованиям;
- для российских производителей - наличие ТУ, подтверждающих соответствие техническим требованиям;
- наличие заключения о соответствии требованиям СанПиН и другим документам, устанавливающим требования к качеству и экологической безопасности продукции.

2.2. Участник закупочных процедур на право заключения договора на поставку продукции для нужд ПАО «Россети Центр» обязан предоставить в составе своего предложения документацию (технические условия, руководство по эксплуатации и т.п.) на конкретный вид продукции, заверенную производителем. Данный документ должен подтверждать технические характеристики, заявленные поставщиком оборудования в техническом предложении.

2.3. Оборудование должно соответствовать требованиям «Правил устройства электроустановок» (ПУЭ) (7-е издание) и требованиям стандартов МЭК и ГОСТ:

- ГОСТ 15150-69 «Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды»;
- ГОСТ 2479-79 «Машины электрические вращающиеся. Условные обозначения конструктивных исполнений по способу монтажа».

2.4. Упаковка, транспортирование, условия и сроки хранения.

Упаковка, маркировка, временная антикоррозионная защита, транспортирование, условия и сроки хранения продукции должны соответствовать требованиям, указанным в технических условиях изготовителя, ГОСТ 2991-85 «Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия», ГОСТ 23216-78 «Изделия электротехнические. Хранение, транспортирование, временная противокоррозионная защита, упаковка. Общие требования и методы испытаний», ГОСТ 14192-96 «Маркировка грузов» или соответствующих МЭК. Погрузочно-разгрузочные работы должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.009-76 «Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности». Порядок отгрузки, специальные требования к таре и упаковке должны быть определены в договоре на поставку продукции.

Способ укладки и транспортировки продукции должен предотвратить их повреждение или порчу во время перевозки и погрузке/разгрузке, а также воздействие осадков во время перевозки и при открытом хранении.

2.5. Каждая партия продукции должна подвергаться приемо-сдаточным испытаниям.

2.6. Срок изготовления продукции должен быть не более полугода от момента поставки.

2.7. В комплект поставки продукции должно входить:

- Резьбонарезной полуавтоматический станок;
- резьбонарезные гребенки;
- резьбонарезные головки;

- шаблон для заточки гребенок;
- шаблон установки гребенок;
- поставщик должен предоставить комплект запасных частей, расходных материалов и принадлежностей (ЗИП). Объем запасных частей должен гарантировать выполнение требований по готовности и ремонтпригодности оборудования в течение гарантийного срока эксплуатации.

2.8. Срок поставки продукции: с 02.10.2023 по 15.12.2023 г.

3. Гарантийные обязательства.

Гарантия на поставляемую продукцию должна распространяться не менее чем на 12 месяцев. Время начала исчисления гарантийного срока – с момента их ввода в эксплуатацию. Поставщик должен за свой счет и в сроки, согласованные с Покупателем, устранять любые дефекты, выявленные в период гарантийного срока. В случае выхода продукции из строя, Поставщик обязан направить своего представителя для участия в составлении акта, фиксирующего дефекты, согласования порядка и сроков их устранения не позднее 5 календарных дней со дня получения письменного извещения Покупателя. Гарантийный срок в этом случае продлевается соответственно на период устранения дефектов.

4. Требования к надежности и живучести продукции.

Оборудование должно функционировать в течение установленного срока службы (до списания), который (при условии проведения требуемых технических мероприятий по обслуживанию) должен быть не менее 5 лет.

5. Маркировка, состав технической и эксплуатационной документации.

В комплект поставки для каждой партии продукции должны входить документы:

- паспорт по нормативной документации, утвержденной в установленном порядке;
- эксплуатационные документы, утвержденные в установленном порядке на русском языке;
- сертификат качества, соответствия и свидетельство о приемке на русском языке.

Маркировка продукции по ГОСТ 18620-86 «Изделия электротехнические. Маркировка» должна быть нанесена на видном месте и содержать следующие данные:

- обозначение типа;
- товарный знак предприятия-изготовителя;
- год изготовления (две последние цифры).

Место и способ нанесения маркировки продукции должны быть указаны в конструкторской документации.

По поставляемым резьбонарезным станкам Поставщик должен предоставить полный комплект технической и эксплуатационной документации на русском языке, подготовленной в соответствии с ГОСТ 2.601-2006 «ЕСКД. Эксплуатационные документы» по монтажу, наладке, пуску, сдаче в эксплуатацию, обеспечению правильной и безопасной эксплуатации, технического обслуживания поставляемого оборудования.

6. Правила приемки продукции.

Каждая партия продукции должна пройти входной контроль, осуществляемый представителями филиалов ПАО «Россети Центр» и ответственными представителями Поставщика при получении их на склад.

В случае выявления дефектов, в том числе и скрытых, Поставщик обязан за свой счет заменить поставленную продукцию.

Поставщик осуществляет монтаж и пусконаладку Оборудования собственными силами и средствами с привлечением специалистов, имеющих соответствующую квалификацию, а также обучение персонала по работе на станке.

Поставщик обеспечивает соблюдение норм техники безопасности, пожарной безопасности при выполнении монтажа и пусконаладке Оборудования.

И.о. начальника Управления обеспечения производства
филиала ПАО «Россети Центр» - «Тамбовэнерго»



Карелин Д.А.

Согласовано:

Начальник Управления капитального строительства
филиала ПАО «Россети Центр» - «Тамбовэнерго»



Черенков А.А.