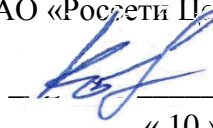


Номер ТЗ	
Номер материала SAP	

“УТВЕРЖДАЮ”
Первый заместитель директора -
главный инженер филиала
ПАО «Россети Центр» - «Орелэнерго»

И.В. Колубанов
« 10 » января 2022 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на поставку оснастки для обеспечения собственного производства траверс.

1. Общая часть.

ПАО «Россети Центр» (Покупатель) проводит закупку оснастки для обеспечения собственного производства траверс.

Закупка производится на основании инвестиционной программы ПАО «Россети Центр» на 2022 год.

2. Предмет закупки.

Поставщик обеспечивает поставку оборудования на склад получателя – филиала ПАО «Россети Центр» - «Орелэнерго» в объемах и сроки установленные в ТЗ:

Филиал	Вид транспорта	Точка поставки	Срок поставки *
Орелэнерго	Авто	ЦС филиала ПАО «Россети Центр» - «Орелэнерго», г. Ливны, ул. Энергетиков, д. 1А	60

* календарных дней с момента заключения договора.

3. Технические требования к продукции.

3.1. Технические данные продукция должны соответствовать параметрам, приведенным в таблице:

Таблица

№ п/п	Наименование	Кол-во	Ед. измерения
1	Пресс - ножницы комбинированные НГ5223 или аналог	1	шт.
1.1	Электродвигатель: 1.тип АИР100L2У3 2.мощность, кВт (не менее) 5,5 3.частота вращения, мин-1 (не менее) 3000		
1.2	Номинальное усилие пресса, кН (тс) (не менее): 630 (63)		
1.3	Расстояние от оси ползуна пресса до станины, не менее, мм: 500		
1.4	Наибольшие размеры обрабатываемого проката, при σ_B 500 МПа, мм: 1 толщина и ширина полосы (не менее) 18x190 2 диаметр круга (не менее) 50 3 резка под углом 45 125x125x14 4 швеллер (не менее) 5У-18У; 5П-18аП 5 двутавр (не менее) 10-18		

1.5	Пробиваемое отверстие, мм: 1. диаметр (не менее) 32 2. толщина материала (не менее) 16		
1.6	Наибольшие размеры пробиваемых пазов прямоугольной формы, мм: 1. толщина (не менее) 10 2. ширина (не менее) 65 3. длина (не менее) 80		
1.7	Длина заготовки при резе по заднему упору, мм: 1. минимальная/максимальная 70/1000		
1.8	Частота ходов ползуна, мин-1: 1. одиночных, не более 17		
1.9	Габаритные размеры, мм (не менее): 1800x1700x1865		
1.10	Масса, кг (не менее): 2210		
1.11	Пуансон-матрица 11x21 мм. (овальный) к станку НГ5223, НГ5222 или аналог	1	шт.
1.12	Пуансон-матрица 13x23 мм. (овальный) к станку НГ5223, НГ5222 или аналог	1	шт.
1.13	Пуансон-матрица 17x27 мм. (овальный) к станку НГ5223, НГ5222 или аналог	1	шт.
1.14	Пуансон-матрица 21x31 мм. (овальный) к станку НГ5223, НГ5222 или аналог	1	шт.
1.15	Пуансон-матрица 11мм пресс-ножниц НГ5223, НГ5222 или аналог	1	шт.
1.16	Пуансон-матрица 12мм пресс-ножниц НГ5223, НГ5222 или аналог	1	шт.
1.17	Пуансон-матрица 13мм пресс-ножниц НГ5223, НГ5222 или аналог	1	шт.
1.18	Пуансон-матрица 17мм пресс-ножниц НГ5223, НГ5222 или аналог	1	шт.
1.19	Пуансон-матрица 21мм пресс-ножниц НГ5223, НГ5222 или аналог	1	шт.
1.20	Пуансон-матрица 22мм пресс-ножниц НГ5223, НГ5222 или аналог	1	шт.
1.21	Пуансон-матрица 25мм пресс-ножниц НГ5223, НГ5222 или аналог	1	шт.
1.22	Пуансон-матрица 26мм пресс-ножниц НГ5223, НГ5222 или аналог	1	шт.
1.23	Пуансон-матрица 30мм пресс-ножниц НГ5223, НГ5222 или аналог	1	шт.
1.24	Пуансон-матрица 31мм пресс-ножниц НГ5223, НГ5222 или аналог	1	шт.
1.25	Пуансон-матрица 32мм пресс-ножниц НГ5223, НГ5222 или аналог	1	шт.
2	Ленточнопильный полуавтоматический станок BMSY 560 C (двухколонный, 4,0 кВт, 2115кг) или аналог	1	шт.
2.1	Двигатель Тип двигателя: электрический (не менее) (220 В) Мощность (не менее): 4 кВт Двигатель СОЖ (не менее): 0,12 кВт Гидронасос (не менее): 1,1 кВт		
2.2	Рабочие характеристики Назначение: по металлу Управление: полуавтоматический Тип станка: двухколонный Размер полотна (не менее): 6000×41×1,3 мм Скорость движения ленты (не менее): 20-100 м/мин Угол распила (не менее): 45/90 ° Макс. сечение круглого профиля (90°) (не менее): 560 мм Макс. сечение прямоугольного профиля (90°) (не менее): 750×560 мм Макс. сечение квадратного профиля (90°) (не менее): 560×560 мм Макс. сечение круглого профиля (45°) (не менее): 410 мм		

	Макс. сечение прямоугольного профиля (45°) (не менее): 410×560 мм Макс. сечение квадратного профиля (45°) (не менее): 410×410 мм Привод: гидромеханический Рабочая высота (не менее): 590 мм		
2.3	Габариты Размер (не менее): 3400×1000×2050 мм		
3	Пресс электрогидравлический 100 тонн ОМА666 или аналог	1	шт.
3.1	Усилие (не менее) 100 т Питание (не менее) 380В Мощность (не менее) 1,5 кВт Ход штока (не менее) 32 см Ширина стола (не менее) 103 см Высота стола до (не менее) 100 см Ширина (не менее) 160 см Высота (не менее) 228 см		
3.2	Упаковка Габариты (не менее) 170 / 80 / 235 см Масса (не менее) 949 кг		

4. Общие требования.

4.1. К поставке допускается продукция, отвечающая следующим требованиям:

- продукция должна быть новой, ранее не использованной;
- сертификация должна быть проведена в соответствии с Постановлением Госстандарта РФ от 16 июля 1999 N 36 "О правилах проведения сертификации электрооборудования" (с изменениями от 3 января 2001 г., 21 августа 2002 г.);
- 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.

4.2. Продукция должна соответствовать 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».

4.3. 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 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.

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

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

4.6. В комплект поставки продукции должно входить:

- Пресс - ножницы комбинированные, согласно комплекта поставки;
- Ленточнопильный полуавтоматический станок, согласно комплекта поставки;
- Пресс электрогидравлический 100 тонн, согласно комплекта поставки;
- 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.

5. Гарантийные обязательства.

Гарантия на поставляемую продукцию должна распространяться не менее чем на 60 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.

6. Требования к надежности и живучести продукции.

Поставляемая продукция должна обеспечивать эксплуатационные показатели в течение установленного срока службы (до списания), который (при условии проведения требуемых технических мероприятий по обслуживанию) должен быть не менее 10 лет.

7. Маркировка, состав технической и эксплуатационной документации.

В комплект поставки для каждой партии 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 партию поставляемой продукции, 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 должна быть указана в конструкторской документации.

По поставляемой продукции Поставщик должен предоставить полный комплект технической и эксплуатационной документации на русском языке, подготовленной в соответствии с ГОСТ Р

2.601-2019 «Эксплуатационные документы» по монтажу, наладке, пуску, сдаче в эксплуатацию, обеспечению правильной и безопасной эксплуатации, технического обслуживания поставляемой продукции.

8. Правила приемки продукции.

Поставляемая продукция должна пройти входной контроль, осуществляемый представителями филиала 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.

Начальник управления
распределительных сетей



М.А. Юрсов