УТВЕРЖДАЮ

Технический директор

АО «Клевер»

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ А.Ю.Андреев

«\_\_\_»\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_2024 г.

Техническое задание №1675

на поставку ленточнопильного станка

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

|  |
| --- |
| * 1. Наименование
 |
| Автоматический или полуавтоматический ленточнопильный станок Количество – 1 шт. |
| * 1. Сведения о новизне
 |
| Поставляемое оборудование должно быть:— новым (не бывшим в употреблении, не восстановленным), выпуска не ранее 2021 года;— работоспособным и готовым к эксплуатации;— свободным от прав третьих лиц. |

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

|  |
| --- |
| Станок предназначен:­— для отрезки заготовок из круглого и шестигранного проката диаметром 10…300 мм, труб круглого сечения диаметром до 300 мм и толщиной стенки до 25 мм, квадратного и прямоугольного сечения максимальными размерами 300х150х16. Обрабатываемые материалы: ст.3, ст.09Г2С, ст.10, ст.20, ст.35, ст.40, ст.45, ст.40Х, 18ХГТ, ст.65Г, S355J2H, 30ХГСА; - длина прокатных заготовок – до 12 000 мм; |

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

|  |
| --- |
| * 1. Основные технико-экономические и эксплуатационные показатели
 |
| 1. Максимальный диаметр пиления, min (мм)…………………………………….... 300
2. Угол резки, градусов ……………………………………………………………………….. ±60
3. Конструкция станка 1-но или 2-х колонного типа;
4. Точность подачи по длине заготовки ±0,5 мм на 1 м длины, не более;
5. Косина реза 0,2 мм на 100 мм, не более;
6. Поддержка отрезаемой заготовки при пилении, минимизация кривизны реза;
7. Гидравлические тиски для подачи и зажима заготовки;
8. Гидравлическое натяжение полотна ленточной пилы;
9. Плавная регулировка скорости пиления (инвертор);
10. Встроенная система подвода СОЖ;
11. Стружкоуборочный конвейер;
12. Металлическая щетка для очистки полотна пилы;
13. Защита кожуха ленточной пилы от несанкционированного открывания во время работы;
14. Твердосплавные направляющие полотна;
15. Встроенное освещение (LED фонарь) зоны обработки;
16. Крайне желательна унификация пильных полотен с уже используемыми на предприятии:

- пила ленточная М42 4180х34х1,1 - пила ленточная М42 4690х34х1,1- пила ленточная М42 4880х34х1,1- пила ленточная М42 5200х34х1,11. Оборудование должно соответствовать всем нормам охраны труда и пожаробезопасности, действующим на территории РФ.
2. Оборудование должно соответствовать требованиям ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования».
3. Необходимые характеристики электропитания: 380 Вольт, 3 фазы, 50 Гц
 |
| * 1. Условия эксплуатации и режим работы оборудования
 |
| Производственное помещение с температурой окружающей среды от +15 до +35°С.Режим работы оборудования в три смены пять дней в неделю. |
| * 1. Требования к комплекту поставки и комплектующим.
 |
| 1. В комплект поставки, совместно с оборудованием, должна входить документация на русском языке, в двух экземплярах (на электронном и бумажном носителях):

- технический паспорт, руководство оператора;- чертеж фундамента (основания для установки) с требованиями по его устройству;- электрические схемы и гидравлические схемы всех компонентов;- перечень регламентных работ по техническому обслуживанию и ремонту и визуализированная инструкция по обслуживанию;- карта смазки станка, требования к СОЖ и маслам для смазки;- номенклатурный перечень быстроизнашиваемых деталей.1. В комплект поставки должно быть включено полное сервисное техническое обслуживание силами поставщика на период гарантии.
2. В комплект поставки должны входить ленточные полотна соответствующей длины с указанным шагом зубьев для начала работы:

- с шагом ¾ - 5 штук;- с шагом 4/6 – 5 штук.1. В комплект поставки должен входить рольганг подающий с накопителем заготовок (параметры в соответствии с приложением к ТЗ);
2. В комплект поставки должен входить рольганг принимающий (параметры в соответствии с приложением к ТЗ);
3. В комплект поставки должны входить шеф-монтажные работы по установке и подключению оборудования на подготовленное заказчиком, по предоставленной поставщиком документации, основание.
4. В комплект поставки должен быть включен инструктаж по работе на оборудовании двух операторов.
5. Срок поставки оборудования не более 6 месяцев.
 |
| * 1. Требования к маркировке
 |
| 1. Маркировка обозначения оборудования должна быть хорошо читаемой, нестираемой, нанесена в видном для обзора месте.
2. Информационные и предупреждающие надписи на оборудовании должны быть на русском языке. Допускается нанесение пиктограмм.
 |
| * 1. Требования к упаковке и транспортированию
 |
| 1. Поставщик (производитель) должен обеспечить упаковку оборудования, способную предотвратить его повреждение или порчу во время перевозки к конечному пункту назначения, с учетом перегрузок и его длительного хранения. Упаковка оборудования должна полностью обеспечивать все необходимые условия транспортировки.
2. Поставщик (производитель) несет ответственность за ненадлежащую упаковку, не обеспечивающую сохранность Товара при его хранении и транспортировании.
3. Транспортировочная тара и упаковка должны быть невозвратными.
 |

1. ТРЕБОВАНИЯ К СДАЧЕ И ПРИЕМКЕ

|  |
| --- |
| 1. Оборудование принимается по упаковке, комплектности, маркировке, соответствию условиям договора и настоящего технического задания. Уполномоченный представитель заказчика подписывает акт приема-передачи Товара (оборудования) по форме, установленной в Договоре и заверяет его печатью. На накладной поставщика делает отметку о получении, в соответствии с инструкциями по приемке товара, с указанием Ф.И.О. ответственного лица и даты приемки.
2. Приемка оборудования производится на соответствие паспортной точности. Сдача оборудования на соответствие паспортной точности осуществляется силами Поставщика по картам проверки точности.
3. Приемка работоспособности оборудования производится по результатам проверки работы всех его систем, рольгангов, накопителя. Для проверки работоспособности оборудования под нагрузкой выполняется раскрой не менее 20 заготовок различного вида с контролем размеров (стабильности длины, косины реза, угла реза).
4. По результатам обработки оформляется акт проведения пуско-наладочных работ, подписываемый поставщиком и заказчиком.
5. Проведение инструктажа в соответствии с разделом 3.3. п.7 настоящего технического задания подтверждается оформленным актом проведения инструктажа, подписываемым поставщиком и заказчиком.
 |

1. ТРЕБОВАНИЯ К ОБЪЕМУ И СРОКУ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИЙ

|  |
| --- |
| 1. Поставщик гарантирует, что оборудование не будет иметь дефектов, связанных с конструкцией, материалами или функционированием, при штатном использовании в соответствии с настоящим техническим заданием.
2. При поставке оборудования поставщик (производитель) предоставляет гарантию качества оборудования, оформленную соответствующими гарантийными талонами или аналогичными документами.
3. Срок гарантии качества (гарантийный срок) поставщика (производителя) оборудования составляет не менее 36. Указанные гарантийные сроки исчисляются со дня подписания акта проведения пусконаладочных работ и акта проведения инструктажа.
 |

1. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

|  |
| --- |
| В технической документации (технический паспорт на оборудование и/или инструкция пользователя (руководство по эксплуатации) оборудованием) должны быть описаны все виды и периодичность технического обслуживания:- ежедневный (ежесменный) технический уход;- профилактический осмотр;- текущий ремонт (при необходимости);- капитальный ремонт (при необходимости); |

1. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

|  |
| --- |
| Вся необходимая техническая документация, включающая электрическую и кинематическую схемы оборудования, документы о поверке, технический паспорт на оборудование и/или инструкцию пользователя (руководство по эксплуатации) оборудованием, оформленные гарантийные талоны или аналогичные документы должны предоставляться на русском языке на бумажном носителе.К указанной документации дополнительно должна прилагаться ее электронная версия на соответствующем носителе (CD-диск, флэш-карта и др.) |

Главный специалист по механической обработке Малков О.Н.

СОГЛАСОВАНО

Главный технолог Бондарь Е.Е.

Приложение к ТЗ

**Требования к рольгангам и накопителям**

1. Рольганг для подачи заготовок: привод подачи заготовки – электрический, длина 12 000 мм, ширина 400 мм (min), регулируемые опоры для стыковки со столом станка, грузоподъемность 500 кг на 1 м, вертикальные предохранительные стойки.
2. Накопитель для заготовок (предварительная загрузка длинномерных штанг): без привода, длина 12 000 мм, ширина 800 мм (min), стыковка с рольгангом сбоку, грузоподъемность 500 кг на 1 м.
3. Рольганг для приема отрезанных деталей: длина 5 000 мм, ширина 600 мм (min), регулируемые опоры для стыковки со столом станка, грузоподъемность 500 кг на 1 м.