

Техническое задание на закупку оборудования

1. Способ и форма закупки

1.1. Способ закупки	Открытый одноэтапный запрос предложений в электронной форме
2. Наименование, место нахождения, почтовый адрес, адрес электронной почты, номер контактного телефона заказчика	
2.1. Наименование заказчика	АО «МПО им. И.Румянцева»
2.2. Место нахождения заказчика	127015, г. Москва, ул. Расковой, д. 34
2.3. Почтовый адрес заказчика	127015, г. Москва, ул. Расковой, д. 34
2.4. Контакты инициатора закупки	По техническим вопросам: Чернов Евгений Александрович, тел.: + 7 (909) 670-26-87 evgeniyuch@mporum.ru По вопросам проведения тендера: Михайлов Алексей Геннадиевич тел.: +7(499) 257- 67-15 tender@mporum.ru
2.5. Наименование и место нахождения грузополучателя товара	АО «МПО им. Румянцева», г. Москва, ул. Расковой, д. 34
3. Предмет договора с указанием количества поставляемого товара, объема выполняемых работ, оказываемых услуг	
3.1. Предмет договора	Поставка сварочного полуавтомата для инструментального цеха.
3.2. Наименование, характеристики и количество поставляемого товара, выполняемых работ, оказываемых услуг	
3.2.1. Товар должен соответствовать техническим характеристикам, приведенным ниже:	

Основные технические характеристики сварочного полуавтомата для инструментального цеха:

Двухтактный и четырехтактный режим;  
режим импульсной сварки;  
режим программирования;  
жидкостное охлаждение горелки;  
регулировка динамики сварочной дуги;  
регулировка расхода газа;  
регулировка времени предварительной подачи газа и времени продувки газом;  
возможность дополнительного подключения устройства дистанционного управления;

Основные функции:

- импульсная сварка;
- synergic;
- coldArc - короткая дуга;
- forceArc - мощная дуга;
- pipeSolution - мощная короткая дуга.

Диапазон регулирования сварочного тока, А	Диапазон	5-550
ПВ при температуре окружающей среды	Точное зн.	40
Сила тока при ПВ 60% (t=40°C), А	Не более	550
Сила тока при ПВ 100% (t=40°C), А	Не менее	420
Сетевое напряжение, В	Диапазон	320-480
Частота тока в сети	Точное зн.	50/60
Сетевой предохранитель, А	Точное зн.	3 x 35
Потребляемая мощность, кВА	Не более	28,8
Рекомендуемая мощность генератора, кВА	Не более	39,4
COS ф	Точное зн.	0,99
Скорость подачи проволоки, м/мин	Диапазон	0,5-24
Емкость бака (охлаждающая жидкость), л	Не менее	12
Расход, л/мин	Не более	5
Давление на выходе, бар	Не более	3,5
Габариты сварочного аппарата (ДхШхВ), мм	Не более	1100x455x1000
Габариты устройства подачи проволоки (ДхШхВ), мм	Не более	690x300x410
Масса сварочного аппарата, кг	Не более	125
Масса устройства подачи проволоки, кг	Не более	12
Класс защиты	Не менее	IP23
Класс изоляции	Не менее	II
Стандарты	Точное зн.	IEC 60 974-1;-2;-10/CE/Знак 5/ЭМС – класс А

**3.2.2. Товар должен быть поставлен в соответствии со спецификацией, приведённой ниже****Спецификация товара**

№	Наименование	КОЛ-ВО
1.	Сварочный полуавтомат Стандартная комплектация: - Сварочный источник - Устройство подачи проволоки - Соединительный кабель, жидкость, 5м - Горелка, жидкость, 3м - Кабель заземления, струбцина, - Редуктор давления.	1
2.	Маска сварщика «Хамелеон»	1
3.	Рюкзак для маски сварщика	1
4.	Газовый шланг	1
5.	Краги сварщика	1
6.	Набор магнитных угольников для сварки	6
7.	Набор струбцин для сварки	4
8.	Набор зажимов для сварки	4
9.	Электрододержатель	1
10.	Проволока для сварки Св 04X19H9 (308LSi) в катушках (0,8 мм, 0,9 мм, 1,0 мм, 1,1 мм, 1,2 мм)	1 к-т
11.	Проволока для сварки Св08Г2Сг в катушках (0,8 мм, 0,9 мм, 1,0 мм, 1,1 мм, 1,2 мм)	1 к-т
12.	Проволока алюминиевая для сварки ER-4030 в катушках (0,8 мм, 0,9 мм, 1,0 мм, 1,1 мм, 1,2 мм)	1 к-т
13.	Проволока алюминиевая для сварки ER-5183 в катушках (0,8 мм, 0,9 мм, 1,0 мм, 1,1 мм, 1,2 мм)	1 к-т
14.	Доставка в г. Москва	1

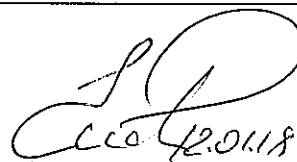
**3.4. Требования к поставщику**

- Срок поставки станка в комплектации, указанной в п.3.3.3, не более 3 (трех) месяцев (обязательное требование);
- Срок гарантийных обязательств – 12 месяцев.

**3.5. Приемка станка осуществляется путем замера параметров, указанных в техническом паспорте.**

Согласовано:

Начальник цеха 30



Е.Ю. Падурин

Начальник техбюро цеха 30



С.Э. Чурон

Подготовлено:

Заместитель главного технолога  
АО «МПО им. Румянцева»


Е.А. Чернов

18.01.18