

УТВЕРЖДАЮ:
Главный инженер
Ю.А. Лысенков
2022 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ
на поставку аппарата для автоматической
насадки термоусадочной пленки на торец трубы, фланец
в количестве 1 шт.

1. Заказчик: Публичное акционерное общество «Амурский судостроительный завод»
2. Место доставки: Хабаровский край, г. Комсомольск-на-Амуре, ул. Аллея труда, д.1
3. Условия поставки:
- 3.1. В соответствии с требованиями, изложенными в таблице 1.

Таблица 1

Требования к качеству, техническим характеристикам, функциональным характеристикам (потребительским свойствам) и комплектации для каждой единицы товара		
Параметр	Ед. изм.	Значение
3.1 Наружный диаметр трубы, фланца	мм	от 5,00 до 200,00
3.2 Глубина насадки пленки на трубу, фланец по краям: не менее не более	мм	50,00 100,00
3.3 Толщина термоусадочной пленки	мкм	100
3.4 Объем рулона пленки	процентов	не менее 1000
3.5 Скорость подачи пленки	сек	не более 5,00
3.6 Скорость формирования пленки на торце трубы	сек	не более 5,00
3.7 Время остывания пленки на трубе	сек	не более 5,00
3.8 Предварительный разогрев	мин	не более 3,00
3.9 Масса аппарата	кг	не более 25
3.10 Напряжение питания	В	220

3.2. Общие требования

Весь товар должен соответствовать уровню стандартов, действующих в Российской Федерации и полностью соответствовать техническим характеристикам, входящим в состав настоящей документации. Товар должен сопровождаться документацией на русском языке. Товар должен быть новым (не ранее 2021 года выпуска), то есть не бывшим в эксплуатации, не восстановленным, без дефектов материала и изготовления, не модифицированным, не переделанным, не поврежденным, без каких-либо ограничений (залог, запрет, арест и т.п.) к свободному обращению на территории Российской Федерации, иметь в установленных законодательством случаях сертификат соответствия или иной документ, подтверждающий качество товара.

3.3. Требования к товару

Аппарат для автоматической насадки термоусадочной пленки на торец трубы, фланец должен обеспечивать:

- торцевую сторону трубы или трубу с фланцем (диаметром согласно Таблице 1) вставляют в аппарат;
- термоусадочная пленка сваривается и усаживается на край трубы, фланца с торца под действием температуры (горячего воздуха).

- после остывания пленка должна герметично и плотно закрывать отверстие трубы, фланца по всей площади торца и краю трубы, фланца.
- подача пленки для каждого нового процесса насадки подготавливается аппаратом автоматически.
- наличие устройства цифровой индикации (дисплей) для вывода ошибок и сервисного оповещения, регулировки температурных режимов, счетчик процессов;
- аппарат должен применять не горючую термоусадочную пленку;
- расходный материал – сменный рулон термоусадочной пленки.

Товар должен иметь декларацию о соответствии требованиям ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования» (в соответствии с Решением Комиссии Таможенного союза от 18 октября 2011г. №823).

3.4. Перечень необходимой заказчику технической документации

- паспорт и руководство по эксплуатации на машину на русском языке;
- инструкция по техническому обслуживанию и ремонту;
- принципиальная электрическая схема со спецификацией к ней.

Перечисленные документы должны быть заверены печатью и подписью уполномоченного лица.

3.5. Требования по гарантийному и послегарантийному обслуживанию

Гарантийный срок производителя – не менее 12 месяцев со дня подписания обеими сторонами акта ввода в эксплуатацию товара, гарантийный срок Поставщика – не менее 12 месяцев с момента подписания обеими сторонами акта ввода в эксплуатацию товара. В случае нарушения функциональности отдельных узлов не по вине пользователя (при условии выполнения требований по настройке и эксплуатации) поставщик должен обеспечить их бесплатную доставку и замену.

Документация по гарантийному обслуживанию должна содержать следующие сведения:

- условия гарантии, порядок и сроки осуществления гарантийного ремонта;
- условия технической поддержки;
- адреса и телефоны сервисных центров.

3.6. Условия поставки товара:

Поставщик осуществляет доставку товара на склад ПАО «АСЗ» по адресу: Хабаровский край, г. Комсомольск-на-Амуре, ул. Аллея труда, д.1. Поставщик обязан провести пуско-наладочные работы в месте эксплуатации, введение в эксплуатацию оборудования, а также обучение не менее 3-х человек из персонала ПАО «АСЗ» в объеме не менее 8 часов на территории ПАО «АСЗ».

Согласовано:

Начальник ИЧ



Д.В. Старыгин

Начальник цеха №2



А.Ю. Родионов

Начальник ОТР



К.Н. Скок